

## Title (en)

Device for cutting off tubular plastic sheets containing transverse welds from a continuous sheet, and stacking them.

## Title (de)

Vorrichtung zum Abtrennen von mit Querschweißnähten versehenen Schlauchstücken von einer Bahn und zu deren Stapeln.

## Title (fr)

Dispositif pour la séparation d'une bande, des tronçons tubulaires avec des soudures transversales et les empiler.

## Publication

**EP 0544078 A1 19930602 (DE)**

## Application

**EP 92116565 A 19920928**

## Priority

- DE 4139183 A 19911128
- DE 4214365 A 19920430

## Abstract (en)

A device for applying transverse welds and transverse severing cuts or transverse severing seams to an intermittently advanced tubular or semi-tubular web made of a thermoplastic material and for stacking the cut-off sections, comprises a transverse welding and transverse cutting station (2) for cutting sections from the web which are provided with floor welds and, if appropriate, additionally with leading top welds, and a stacking station which is provided with devices for holding or fixing the fed sections. In order to achieve good cooling of the trailing welds of the sections, without there being a danger of the sections sticking together in the region of the floor welds during stacking, a drum (26) having a transverse spindle is mounted between the transverse welding and transverse cutting station (2) and the stacking station (4), the external cylinder of the said drum being formed by at least two rods or wall parts (26', 26'') and the drum being rotatably driven in time with the welding through an angular step which equals the fraction of one rotation which corresponds to the number of rods. A path is available through which the web can be pushed, in time with deposition, between the transverse welding and transverse cutting station (2) and the stacking station (4) to the nip of the drum (26). <IMAGE>

## Abstract (de)

Eine Vorrichtung zum Anbringen von Querschweißnähten und Quertrennschnitten oder Querschweißtrennähten an eine intermittierend vorgeschobene Schlauch- oder Halbschlauchbahn aus thermoplastischem Kunststoff und zum Stapeln der abgetrennten Abschnitte besteht aus einer Querschweiß- und Quertrennstation (2) zum Abtrennen von mit Bodenschweißnähten und gegebenenfalls zusätzlich mit vorauslaufenden Kopfschweißnähten versehenen Abschnitten von der Bahn und aus einer Stapelstation, die mit Einrichtungen zum Festhalten oder Fixieren der zugeführten Abschnitte versehen ist. Um eine gute Kühlung der nachlaufenden Schweißnähte der Abschnitte zu erreichen, ohne daß ein Verkleben der Abschnitte beim Stapeln im Bereich der Bodenschweißnähte befürchtet werden muß, ist zwischen der Querschweiß- und Quertrennstation (2) und der Stapelstation (4) eine Trommel (26) mit querliegender Achse gelagert, deren Hüllzylinder durch mindestens zwei Stangen oder Wandungsteile (26', 26'') gebildet und die im Schweißtakt um einen Winkelschritt drehbar angetrieben ist, der den der Anzahl der Stangen entsprechenden Bruchteil einer Umdrehung beträgt. Im Takt der Ablage ist ein Durchschubweg für die Bahn zur Spalte der Trommel (26) hindurch zwischen der Querschweiß- und Quertrennstation (2) und der Stapelstation (4) vorhanden. <IMAGE>

## IPC 1-7

**B31B 19/98; B31B 23/00**

## IPC 8 full level

**B31B 19/98** (2006.01); **B31B 23/00** (2006.01); **B31B 50/16** (2017.01); **B31B 50/98** (2017.01)

## CPC (source: EP US)

**B31B 70/00** (2017.07 - EP US); **B31B 70/984** (2017.07 - EP US); **B31B 2155/00** (2017.07 - EP US); **B31B 2155/003** (2017.07 - EP US); **B31B 2160/10** (2017.07 - EP US)

## Citation (search report)

- [A] DE 3136619 A1 19830331 - ELWA PLASTIC MASCHINENBAU GMBH [DE]
- [A] FR 2625945 A1 19890721 - LAGAIN GEORGES [FR], et al
- [AD] DE 3201170 C1 19830519 - LEHMACHER & SOHN MASCH

## Designated contracting state (EPC)

BE DE ES FR GB IT SE

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0544078 A1 19930602; EP 0544078 B1 19960103**; CA 2083857 A1 19930529; CA 2083857 C 20011009; DE 4214365 A1 19930603; DE 59204920 D1 19960215; ES 2081540 T3 19960316; FI 101211 B1 19980515; FI 101211 B 19980515; FI 925338 A0 19921125; FI 925338 A 19930529; JP H05245955 A 19930924; US 5312317 A 19940517

## DOCDB simple family (application)

**EP 92116565 A 19920928**; CA 2083857 A 19921126; DE 4214365 A 19920430; DE 59204920 T 19920928; ES 92116565 T 19920928; FI 925338 A 19921125; JP 32052092 A 19921130; US 98266292 A 19921125