

## Title (en)

Tubular bag machine for continuously making bags with side folds.

## Title (de)

Schlauchbeutelmaschine zur kontinuierlichen Herstellung von mit Seitenfalten versehenen Beuteln.

## Title (fr)

Machine pour la fabrication continue de sachets tubulaires munis de plis latéraux.

## Publication

**EP 0573811 A1 19931215 (DE)**

## Application

**EP 93107934 A 19930514**

## Priority

DE 4218810 A 19920606

## Abstract (en)

Tubular-bag packaging machine having at least one pair of transverse sealing jaws (25) which are mounted on a holding device (15) movable vertically to and fro by means of a connecting rod (14) and which are movable horizontally via a four-bar mechanism, having a crank disc (9) coupled to the connecting rod (14), and having side-fold piercers (23, 24) which are mounted on a guide element (18) so as to be movable transversely to the direction of movement of a foil tube (41). So that the movement of the side-fold piercing tools (23, 24) can be synchronised in an operationally reliable way for the cycle of movement of the remaining tubular-bag packaging machine, especially of the transverse sealing jaws (25), provision is made, according to the invention, for the guide element (18) to be mounted on the holding device (15), and for the guide element (18) to be coupled to an arm (39) which is mounted pivotably on the holding device (15) and which is connected operatively to a rocker lever (33) mounted pivotably on the connecting rod (14), the lower end region of the rocker lever (33) cooperating, in the region of the crank disc (9), with a cam element (11) assigned to the latter. <IMAGE>

## Abstract (de)

Schlauchbeutel-Verpackungsmaschine mit zumindest einem Paar von Quersiegelbacken (25), welche an einer mittels eines Pleuels (14) vertikal hin- und herbewegbaren Haltevorrichtung (15) gelagert und über einen Viergelenkmechanismus horizontal bewegbar sind, mit einer mit dem Pleuel (14) gekoppelten Kurbelscheibe (9), sowie mit Seitenfaltenstechern (23, 24), welche quer zur Bewegungsrichtung eines Folienschlauches (41) bewegbar an einem Führungselement (18) gelagert sind. Um die Bewegung der Seitenfaltenstech-Werkzeuge (23, 24) zum Bewegungsablauf der übrigen Schlauchbeutel-Verpackungsmaschine, insbesondere der Quersiegelbacken (25) in betriebssicherer Weise synchronisieren zu können, ist erfindungsgemäß vorgesehen, daß das Führungselement (18) an der Haltevorrichtung (15) gelagert ist, daß das Führungselement (18) mit einem schwenkbar an der Haltevorrichtung (15) gelagerten Arm (39) gekoppelt ist, welcher mit einem Kipphebel (33) in Betriebsverbindung ist, welcher schwenkbar an dem Pleuel (14) gelagert ist und dessen unterer Endbereich im Bereich der Kurbelscheibe (9) mit einem dieser zugeordneten Kurvenelement (11) zusammenwirkt. <IMAGE>

## IPC 1-7

**B65B 9/20**

## IPC 8 full level

**B65B 9/20** (2012.01); **B65B 9/207** (2012.01)

## CPC (source: EP US)

**B65B 9/2042** (2013.01 - EP US); **B65B 9/207** (2013.01 - EP US); **B65B 51/306** (2013.01 - EP US)

## Citation (search report)

- [AD] EP 0226693 A1 19870701 - ROVEMA GMBH [DE]
- [A] US 4079662 A 19780321 - PUCETTI RALPH P, et al

## Cited by

EP0965521A1; ES2119600A1

## Designated contracting state (EPC)

DE ES FR GB IT

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0573811 A1 19931215**; DE 4218810 A1 19931209; DE 4218810 C2 19960215; US 5398486 A 19950321

## DOCDB simple family (application)

**EP 93107934 A 19930514**; DE 4218810 A 19920606; US 7311593 A 19930607