

## Title (en)

Apparatus for stacking bags made by separation welding of tubular plastic film or semi-tubular plastic films.

## Title (de)

Vorrichtung zum Stapeln von von einer Kunststoffschlauch- oder Kunststoff-Halbschlauchbahn abgeschweissten Beuteln.

## Title (fr)

Dispositif pour empiler des poches obtenues par séparation thermique de film tubulaire ou de film semi-tubulaire en matière plastique.

## Publication

**EP 0645238 A1 19950329 (DE)**

## Application

**EP 94110641 A 19940708**

## Priority

- DE 4328592 A 19930825
- DE 4333763 A 19931004

## Abstract (en)

In an apparatus for stacking bags made by separation welding of tubular plastic film or semi-tubular plastic film, these are impaled, to form stacks, on a holding plate which carries stacking pins or stacking needles which project upwards and is arranged in a stacking station, by a transfer device which consists of a so-called "Wicketer" having transport arms which are arranged like a star and in pairs, rotate about a horizontal axis and are fastened on a shaft. A conveyor, consisting of an endless belt, conveys the separation-welded bags from a transverse welding and separating station into the region of the transport arms. In order to be able to increase the number of the transport arms to lengthen the cooling time, at at least equal loading, the conveyor path of the conveyor between the transverse welding and separating station and the enveloping cylinder of the transport arms is equal to one bag length or greater than one bag length. <IMAGE>

## Abstract (de)

In einer Vorrichtung zum Stapeln von von einer Kunststoffschlauch- oder Kunststoff-Halbschlauchbahn abgeschweißten Beuteln werden diese von einer aus einem sogenannten "Wicketer" bestehenden Übergabeeinrichtung mit an einer Welle befestigten und um eine horizontale Achse rotierenden, sternartig und paarweise angeordneten Transportarmen auf eine in einer Stapelstation angeordnete, aufragende Stapelstifte oder -nadeln tragenden Halteplatte zur Bildung von Stapeln aufgenadelt. Ein aus einem endlosen Band bestehender Förderer fördert die abgeschweißten Beutel von einer Querschweiß-Trenn-Station in den Bereich der Transportarme. Um bei mindestens gleicher Leistung die Anzahl der Transportarme zur Verlängerung der Kühlzeit vergrößern zu können, ist die Förderstrecke des Förderers zwischen der Querschweiß-Trenn-Station und dem Hüllzylinder der Transportarme gleich einer Beutellänge oder größer als eine Beutellänge. <IMAGE>

## IPC 1-7

**B31B 19/98**; **B65H 29/40**

## IPC 8 full level

**B31B 19/98** (2006.01); **B65H 29/40** (2006.01)

## CPC (source: EP)

**B65H 29/40** (2013.01); **B31B 70/984** (2017.07); **B65H 2301/4212** (2013.01); **B65H 2404/3141** (2013.01); **B65H 2404/6551** (2013.01); **B65H 2701/1212** (2013.01); **B65H 2701/191** (2013.01)

## Citation (search report)

- [A] EP 0050860 A1 19820505 - WINDMOELLER & HOELSCHER [DE]
- [A] US 4260147 A 19810407 - HOULE PHILIP J, et al
- [A] US 4954033 A 19900904 - SANDERS RAYMOND H [US]
- [DA] US 4451249 A 19840529 - DEBIN RENE F [BE]

## Cited by

CN107600589A; EP1055627A3; CN106927284A; US6457927B1

## Designated contracting state (EPC)

BE DE ES FR GB IT

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0645238 A1 19950329**

## DOCDB simple family (application)

**EP 94110641 A 19940708**