

Title (en)

Vertical bag forming, filling and sealing machine

Title (de)

Vertikale Schlauchbeutelverpackungsmaschine

Title (fr)

Machine verticale à former, remplir et fermer des sachets

Publication

EP 0708025 A1 19960424 (DE)

Application

EP 95113980 A 19950906

Priority

DE 4431933 A 19940908

Abstract (en)

The packing machine is supplied from a roll of plastics foil. Its filling tube (15) has a first input section (15.1) directly against the forming shoulder (14), which is of a rectangular external cross-section with corners rounded to a preset radius. The forming shoulder output section (14.1), which passes round the input section for at least part of its length, has a correspondingly formed internal cross-section. The forming shoulder is asymmetrical. This ensures that the two longitudinal edges of the foil are folded outwards in the region of the front corner edges of the filling tube.

Abstract (de)

Eine vertikale Schlauchbeutelverpackungsmaschine, in der über eine Formschulter (14) eine Schlauchfolie gebildet wird. An die Formschulter (14) schließt sich ein Füllrohr (15) mit rechteckigem Querschnitt an, das in einem ersten Einlaufabschnitt (15.1) abgerundete Ecken und in einem zweiten Formabschnitt (15.2) scharfe Ecken besitzt. Die Formschulter (14) ist derart aufgebaut, daß die beiden Längskanten der Folie im Bereich einer der Eckkanten des Füllrohrs (15) angeordnet sind und nach außen gefaltet miteinander verschweißt werden. Mittels im Formabschnitt (15.2) an den Eckkanten angeordneter Ecknasen werden an den drei anderen Eckkanten der Schlauchfolie nach außen gerichtete Falten gebildet, die zu drei weiteren Längsschweißnähten verschweißt werden. Die Erzeugung der Längsschweißnähte erfolgt durch an den Formabschnitt (15.2) andrückbare vordere und hintere Andrückplatten und Längsschweißvorrichtungen (17.2). Die mit nach außen weisenden Längsschweißnähten versehene Schlauchfolie wird vom Füllrohr (15) abgezogen und einer Querschweißvorrichtung (18) zugeführt. Die hergestellten Beutel werden befüllt und abgetrennt. Durch die Ausbildung der Längsschweißnähte und eine besondere Ausbildung des Bodens besitzt der fertige gefüllte Verpackungsbeutel eine besondere Standfestigkeit. <IMAGE>

IPC 1-7

B65B 9/20

IPC 8 full level

B65B 9/20 (2012.01)

CPC (source: EP)

B65B 9/20 (2013.01); **B65B 9/2042** (2013.01)

Citation (search report)

- [DA] EP 0580989 A1 19940202 - IMER RODNEY HAYDN [DE]
- [A] US 4117649 A 19781003 - EGLI ALWIN
- [A] DE 2657790 A1 19780622 - ROVEMA GMBH
- [A] EP 0029096 A1 19810527 - TETRA PAK DEV [CH]

Cited by

US6615567B2; NL1026499C2; EP1442980A1; NL1023151C2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES FR GB IT LI NL PT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0708025 A1 19960424; **EP 0708025 B1 19980715**; AT E168341 T1 19980815; DE 4431933 A1 19960314; DE 59502815 D1 19980820; ES 2122415 T3 19981216

DOCDB simple family (application)

EP 95113980 A 19950906; AT 95113980 T 19950906; DE 4431933 A 19940908; DE 59502815 T 19950906; ES 95113980 T 19950906