

Title (en)

Method and apparatus for the welding of two webs, each coming from a supply roll, in a packaging machine

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Verschweißen zweier von jeweils einer Vorratsrolle kommender Folienbahnen in einer Verpackungsmaschine

Title (fr)

Procédé et appareil pour le soudage de deux bandes, chacune venant d'un rouleau d'alimentation dans une machine d'emballage

Publication

EP 0749924 A1 19961227 (DE)

Application

EP 96105246 A 19960402

Priority

DE 19522110 A 19950619

Abstract (en)

The method involves deflecting the start of the foil (5,6) coming from the next full roller (3,4) against the rotation direction of the foil coming from the roller which is becoming empty and holding it. After automatic detection of the winding state of the moving foil strip, a signal is generated to stop the foil feed. After the foil is stopped, the foil strips are pressed together and welded together over their entire width. The excess end sections (17,18) are simultaneously removed from the weld seam (16). A further signal is then generated to restart the foil delivery.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren bzw. einer Vorrichtung zum Verschweißen zweier von jeweils einer Vorratsrolle (3,4) kommender Folienbahnen (5,6) in einer Verpackungsmaschine ist erfindungsgemäß vorgesehen, daß der Anfang der Folienbahn (6), die zu der zunächst ruhenden vollen Vorratsrolle (4) gehört, gegen die Laufrichtung der von der sich leerenden Vorratsrolle (3) kommenden Folienbahn (5) umgelenkt und gehalten ist und nach elektronischem Erkennen des Abwickelzustandes der laufenden Folienbahn ein Signal zum Stoppen zumindest der Folienzuführung erzeugt wird, welches nach dem Stoppen ein Zusammenpressen und Verschweißen der antiparallel zueinander verlaufenden Folienbahnen über deren gesamte Breite veranlaßt, wodurch gleichzeitig an der Schweißnaht die überschüssigen Endstücke der Folienbahnen abgetrennt werden, wonach ein weiteres Signal erzeugt wird, durch welches die Folienzuführung erneut gestartet wird. <IMAGE>

IPC 1-7

B65H 19/18

IPC 8 full level

B65H 19/18 (2006.01)

CPC (source: EP)

B65H 19/1852 (2013.01); **B65H 19/1873** (2013.01); **B65H 2301/46176** (2013.01); **B65H 2301/4634** (2013.01); **B65H 2801/81** (2013.01)

Citation (search report)

- [XY] GB 1184591 A 19700318 - LERNER MACHINE COMPANY LTD
- [Y] WO 9509794 A1 19950413 - PROCTER & GAMBLE [US]
- [YA] EP 0472245 A1 19920226 - SHIKOKU KAKOKI CO LTD [JP]
- [A] EP 0464003 A1 19920102 - RICCIARELLI GARIBALDO SRL [IT]
- [A] EP 0556534 A1 19930825 - RICCIARELLI GARIBALDO SRL [IT]

Cited by

NL1035313C2; EP1439125A3; DE102004032528C5; EP1757552A3; WO2007012104A1; WO2009148910A3; EP2390212A2; DE102010021732A1; US8381787B2

Designated contracting state (EPC)

BE DE ES FR GB IT NL PT

DOCDB simple family (publication)

EP 0749924 A1 19961227; DE 19522110 A1 19970102

DOCDB simple family (application)

EP 96105246 A 19960402; DE 19522110 A 19950619