

Title (en)  
Device for manufacturing packaging bags

Title (de)  
Vorrichtung zum Herstellen von Beutelpackungen

Title (fr)  
Dispositif pour fabriquer des sachets d'emballages

Publication  
**EP 0761532 A2 19970312 (DE)**

Application  
**EP 96113687 A 19960827**

Priority  
DE 19532120 A 19950831

Abstract (en)  
The strip of packing material (1) can be hot-sealed. It is shaped (18) into bags (3) filled (25) with a set weight of free-flowing material. A detector (33) is provided for variations in the filled height, a conveyor (21) indexing the bags through the filling station, detector and a folding and sealing station (26-28) over a support (31) whose height is controlled by the detector so that the bag sealing height matches that of the material in the bags. The feed conveyor (11) for the packing strip has a mechanism (41) applying a narrow transverse peel-off adhesive strip at intervals to the packing strip, so as to form the top seam of each bag. This mechanism is movable within set limits in the lengthwise direction under control of the detector, so as to bring the adhesive strip to the working height of the sealing mechanism. The control unit (35) of the detector can be connected to an adjusting drive (43) for the mechanism.

Abstract (de)  
Eine Vorrichtung zum Herstellen von Beutelpackungen hat eine Bahnzuführung (11), eine Beutelformeinrichtung (18), eine Füllereinrichtung (25) zum Befüllen der Beutel (3) mit jeweils einer Schüttgutmenge mit einem bestimmten Gewicht und eine Schließenrichtung (26). Um die Verschlussnaht (8) der Beutel (3) peelfähig zu gestalten, wird auf die Innenseite der Packstoffbahn (1) in dem Bereich, in dem beim fertigen Beutel (3) die Verschluss-Siegelnaht (8) liegt, ein peelfähiger Kleber in Form eines schmalen Streifens (9) von einem Kleber-Auftraggerät (41) im Bereich der Bahnzuführung (11) aufgetragen. Da die Füllhöhe der Beutel (3) in Abhängigkeit mit dem spezifischen Gewicht des verpackten Guts schwankt, und dennoch prall gefüllte Beutelpackungen hergestellt werden sollen, bei denen die Verschlussnaht knapp über dem Füllspiegel (b) liegt, ist das Kleber-Auftraggerät in Abhängigkeit von der Füllhöhe (a) des Gutes in den Beuteln (3) in Längsrichtung der Packstoffbahn (1) verschiebbar angeordnet und mit einem Stellwerk (43) verbunden, das von einer Füllhöhentasteinrichtung (33) angesteuert wird. <IMAGE>

IPC 1-7  
**B65B 1/02**

IPC 8 full level  
**B65B 1/02** (2006.01); **B65B 61/18** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B65B 1/02** (2013.01); **B65B 61/18** (2013.01)

Cited by  
EP1488716A1; WO2007003182A1

Designated contracting state (EPC)  
CH DE IT LI

DOCDB simple family (publication)  
**DE 19532120 C1 19970227**; EP 0761532 A2 19970312; EP 0761532 A3 19970604

DOCDB simple family (application)  
**DE 19532120 A 19950831**; EP 96113687 A 19960827