

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 0844177 A1 19980527 (DE)**

Application

**EP 97118579 A 19971025**

Priority

DE 19648406 A 19961122

Abstract (en)

The machine takes a tubular plastics material with rectangular cross-section of front, back and two side walls, and pulls it over a vertical, rectangular-sectioned filler pipe which it moves down along. A welding appliance (8) under the filler pipe produces a transverse welded seam which consists of a first pair of welding implements (11,11a), and cutter for cutting off the bag. A second pair of welding implements (12,12a) each has at least two linear welding jaw-sections on a first horizontal plane and converging at a point in the middle of the tubular sheeting's side walls. The welding jaw sections include an interior angle of less than 90 degrees . The welding implements of the first pair each have at least two linear welding jaw sections on the first horizontal plane.

Abstract (de)

Eine vertikale Schlauchbeutelverpackungsmaschine mit einer Einrichtung, mittels der eine Schlauchfolie aus Kunststoffmaterial mit im wesentlichen rechteckigem Querschnitt über ein vertikal angeordnetes Füllrohr gezogen und entlang des Füllrohrs abwärts bewegt wird, und einer unterhalb des Füllrohrs angeordneten Schweißvorrichtung (8) zur Erzeugung mindestens einer Querschweißnaht, die ein erstes Paar quer zur Bewegungsrichtung der Schlauchfolie und in Richtung auf die Vorderwand und die Rückwand der Schlauchfolie aufeinander zubewegbarer Schweißwerkzeuge (11, 11a) aufweist, sowie ein zweites Paar quer zur Bewegungsrichtung der Schlauchfolie und in Richtung auf die Seitenwand der Schlauchfolie aufeinander zubewegbarer Schweißwerkzeuge (12, 12a), wobei letztere zwei in einer Ebene liegende Schweißbackenabschnitte besitzen, welche in eine im wesentlichen auf die Seitenwandmitte der Schlauchfolie ausgerichteten Spitze zusammenlaufen. An den Schweißwerkzeugen (11, 11a) des ersten Paares sind jeweils zwei in der gleichen Ebene liegende Schweißbackenabschnitte derart angeordnet, daß sie mindestens in der Schließstellung parallel zu und unmittelbar gegenüber von einem der Schweißbackenabschnitte des zweiten Paares liegen. Die Schlauchbeutel werden jeweils mittels einer Schneidvorrichtung (20) nach dem Befüllen von der Schlauchfolie abgetrennt. <IMAGE>

IPC 1-7

**B65B 9/20**; **B65B 51/30**

IPC 8 full level

**B65B 9/20** (2012.01); **B65B 51/30** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B65B 9/20** (2013.01); **B65B 9/2042** (2013.01); **B65B 51/303** (2013.01); **B65B 9/2056** (2013.01)

Citation (applicant)

- DE 4431933 A1 19960314 - ALTAMAT VERPACKUNGSMASCHINEN G [DE]
- EP 0580989 A1 19940202 - IMER RODNEY HAYDN [DE]

Citation (search report)

- [A] DE 4431933 A1 19960314 - ALTAMAT VERPACKUNGSMASCHINEN G [DE]
- [A] US 4442656 A 19840417 - WYLIE SR JAMES C [US]

Cited by

US2016159543A1; US10287075B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB LI

DOCDB simple family (publication)

**EP 0844177 A1 19980527**; DE 19648406 A1 19980528

DOCDB simple family (application)

**EP 97118579 A 19971025**; DE 19648406 A 19961122