

Title (en)

Method and apparatus for making bags from a double layer plastic web

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Beuteln aus einer doppellagigen Kunststoffbahn

Title (fr)

Méthode et appareil pour la production de sachets à partir d'une feuille plastique à double couche

Publication

EP 1228859 A2 20020807 (DE)

Application

EP 01128946 A 20011206

Priority

DE 10104506 A 20010131

Abstract (en)

A bag-making apparatus comprises a welding station along a transport path of a double-layer synthetic resin film web. The welding station has spaced-apart elongated separation-welding bars extending at a right angle to the path and adapted to seam and to separate the bag from the web between the separation welding bars. <??>A bag-making apparatus comprises a first suction belt conveyor (6) receiving a double layer web of synthetic resin film and transporting the web along a transport path. A welding station (5) along the path has ≥ 2 spaced-apart elongated separation-welding beams (7, 8) extending at a right angle to the path and adapted to seam and to separate the bag from the web between the separation welding beams. The separation welding beams extend at a right angle to the path. A second suction belt conveyor is downstream of the welding station and disposed above the first suction belt conveyor for picking up the bags from the first suction belt conveyor. Drives (16) are provided for the first and second suction belt conveyors for stepping the bags and the web along the first suction belt conveyor and the bags with the second suction belt conveyor synchronously with the stepping of the first suction belt conveyor. The first suction belt conveyor extends without interruption over an entire region encompassing the separation welding beam of the welding station. <??>An Independent claim is also included for the method of making plastic bags by advancing a double-layer synthetic resin film web and bags separated from the web stepwise forwardly through the transport path on a first suction belt conveyor; controlling a step length of each advance of the suction belt conveyor so that the step length is equal to a product (n x w) of the number (n) of the separation-welding beams and the width (w) of the bags; picking up the bags from the first suction belt conveyor downstream of the welding station with a second suction belt conveyor disposed above the first suction belt conveyor; and advancing the second suction belt conveyor synchronously with stepping frequency of the first suction belt conveyor.

Abstract (de)

1. Zur Herstellung von Beuteln aus einer doppellagigen Kunststoffbahnenbahn sind Verfahren bekannt, bei dem die doppellagige Bahn taktweise in eine Schweißstation (5) vorgeschoben wird, in der Schweißstation (5) die Bahn mittels zumindest zweier mit Abstand voneinander quer zur Bahn angeordneter und synchron auf- und niederbewegbarer Trennschweißelemente (7, 8) in einzelne Beutel aufgeteilt wird, wobei die Bahn und die Beutel auf einem taktweise vorwärtsbewegten Saugband (6) liegen, danach die Beutel von einem oberen Saugbandförderer (9) übernommen und anschließend einer Sammeleinrichtung (11) übergeben werden. Nach der Erfindung liegen die Bahn und die Beutel in der Schweißstation (5) auf einem Saugband (6), das sich in der Länge ohne Unterbrechung zumindest über den Bereich aller Trennschweißelemente (7, 8) erstreckt, die Beutel werden von Trennschweißelementen (7, 8) abgetrennt, die rechtwinklig zur Bahn angeordnet sind, die Bahn wird in die Schweißstation (5) mit einem Taktschritt vorgeschoben, dessen Schrittlänge dem Produkt Anzahl der Trennschweißelemente x Beutelbreite entspricht, und der nachfolgende, die Beutel übernehmende obere Saugbandförderer (9) wird synchron mit der Taktfrequenz des Vorschubs in die Schweißstation (5) vorwärtsbewegt. <IMAGE>

IPC 1-7

B31B 23/00; **B31B 19/98**; **B31B 19/10**

IPC 8 full level

B31B 19/10 (2006.01); **B31B 19/98** (2006.01); **B31B 23/00** (2006.01); **B31B 70/00** (2017.01); **B31B 155/00** (2017.01); **B31B 160/10** (2017.01)

CPC (source: EP US)

B31B 70/00 (2017.07 - EP); **B31B 70/10** (2017.07 - EP US); **B31B 70/984** (2017.07 - EP); **B31B 2155/00** (2017.07 - EP); **B31B 2155/002** (2017.07 - EP); **B31B 2160/10** (2017.07 - EP US)

Designated contracting state (EPC)

BE DE ES FR GB NL

DOCDB simple family (publication)

EP 1228859 A2 20020807; **EP 1228859 A3 20030409**; DE 10104506 A1 20020808

DOCDB simple family (application)

EP 01128946 A 20011206; DE 10104506 A 20010131