

Title (en)

Forming shoulder for manufacturing three-side-sealed tubular bags

Title (de)

Formschulter zur Herstellung von Dreiseiten-Siegelrand-Schlauchbeuteln

Title (fr)

Conformateur pour fabriquer des sachets tubulaires, scellés sur trois côtés

Publication

EP 1340679 A1 20030903 (DE)

Application

EP 03003636 A 20030218

Priority

- DE 10209356 A 20020302
- DE 10217949 A 20020422

Abstract (en)

The forming collar to produce three-sided sealed edge plastic bags consists of a former (1) in which extends a through-channel (2) for the plastic film. At the front, the channel is bounded by two covers, the forming edges of which define a wedge-shaped cut-out (9) changing into a slot (8) which has film guiding surfaces. The channel rear wall from the film inlet edge (3), and/or the inner faces of the channel covers in the film passage direction and from the channel side regions to the end of the slot, are formed approximately asymptotically.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Formschulter zur Herstellung von sogenannten Dreiseiten-Siegelrand-Schlauchbeuteln, bestehend aus einem Formstück (1), in dem sich innen ein oben und unten offener, von Füllrohren durchgriffener Foliendurchlaufkanal (2) erstreckt; von dessen oberer Folieneinlaufkante (3) aus sich die Rückwand (4) des Kanals (2) bis zur Auslauföffnung (5) des Kanals (2) erstreckt, der nach vorn durch zwei Kanalabdeckungen (6) begrenzt ist, deren sich stetig an die Folieneinlaufkante (3) anschließenden Formkanten (7) einen in einer in Foliendurchlaufrichtung orientierten Schlitz (8) übergehenden keilförmigen Ausschnitt (9) definieren, wobei die Kanalabdeckungen (6) außenseitig in Form schalkragenartiger, am Schlitz (8) auslaufender Folienleitflächen (10) ausgebildet sind. Um innerhalb der Formschulter die durchlaufende Folienbahn sukzessive in ihre auslaufende Doppelschlauchform umzuformen, ist nach der Erfindung die Formschulter derart ausgebildet, daß die Rückwand (4) von der Folieneinlaufkante (3) aus und/oder die Innenflächen (11) der Kanalabdeckungen (6) in Foliendurchlaufrichtung und von den Kanalseitenbereichen (12) aus sich zum unteren Ende des Schlitzes (8) hin asymptotisch annähernd ausgeformt sind. <IMAGE>

IPC 1-7

B65B 9/22

IPC 8 full level

B65B 9/22 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65B 9/213 (2013.01 - EP US); **B65B 9/22** (2013.01 - EP US); **B65B 2210/02** (2013.01 - EP US); **B65B 2220/22** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)

- US 6006501 A 19991228 - DAVIS STEVEN D [US], et al
- DE 2730169 A1 19790111 - KLOECKNER WERKE AG
- DE 2932236 A1 19810226 - HASSIA VERPACKUNG GMBH

Citation (search report)

- [A] US 3494265 A 19700210 - MIDDOUR DONALD R
- [A] DE 10032551 A1 20020124 - DRUT HENRY [DE]
- [A] EP 0903292 A1 19990324 - SHIKOKU KAKOKI CO LTD [JP]

Cited by

WO2011060749A1; US9067696B2

Designated contracting state (EPC)

DE GB IT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 1340679 A1 20030903; **EP 1340679 B1 20041208**; DE 10217949 A1 20031211; DE 50300185 D1 20050113; US 2003163979 A1 20030904; US 6813871 B2 20041109; US D481744 S 20031104

DOCDB simple family (application)

EP 03003636 A 20030218; DE 10217949 A 20020422; DE 50300185 T 20030218; US 16504602 F 20020802; US 37746703 A 20030228