

Title (en)

Turning and sealing station for packaged goods of varying size and film packaging machine for packaged goods of varying size

Title (de)

Dreh-und Abschweißstation für Packgutstücke wechselnder Größe und Folien-Verpackungsmaschine für Packgutstücke wechselnder Größe

Title (fr)

Station rotative et de décalaminage pour articles d'emballages de taille variable et machine d'emballage de feuilles pour articles d'emballage de taille variable

Publication

EP 1925557 A1 20080528 (DE)

Application

EP 07022340 A 20071117

Priority

- DE 102006055989 A 20061124
- DE 102006059770 A 20061215

Abstract (en)

A first machine unit (FMU) (11) takes the form of a packing station with a vertical packer. A second machine unit (51) has a rotating station. On the FMU there is a machine frame (12) and a covering hood (13). On the front side there is a moving control desk (32). Two mounting devices (14,15) each carry foil reserve rolls (16,17), from each of which strips of flat foil material are unwound. Independent claims are also included for the following: (1) A device for cutting off projecting ends on foil bags by a torch with pieces of packaging of different sizes in respect of the direction of conveying a preset width; (2) A device for enveloping and welding in pieces of packaging of different sizes in foil material.

Abstract (de)

Verfahren zum Abschweißen von Überständen an Folienbeuteln mit bezogen auf die Transportrichtung vorgegebener Breite, die Packgutstücke wechselnder Größe enthalten, wobei die Packgutstücke bezogen auf die Transportrichtung jeweils innen an einer Längskante der Folienbeutel dicht anliegen und an der anderen Längskante der Folienbeutel ein wechselnd breiter einseitiger Überstand über die einzelnen Packgutstücke vorliegt gekennzeichnet durch die Schritte Drehen der einzelnen Packgutstücke um 90°, so daß der zuvor seitlich liegende Überstand in Transportrichtung nach vorne oder hinten weist, Weitertransport der einzelnen Packgutstücke in der vorherigen Transportrichtung, Abtrennen der Überstände durch Quertrennschweißen der Folienbeutel vor oder hinter den einzelnen Packgutstücken.

IPC 8 full level

B65B 51/14 (2006.01); **B65B 7/02** (2006.01); **B65B 9/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65B 9/026 (2013.01 - EP); **B65B 59/001** (2019.04 - EP US); **B65B 59/02** (2013.01 - EP US); **B65B 61/005** (2013.01 - EP US); **B65B 61/24** (2013.01 - EP)

Citation (applicant)

- DE 19621205 C2 20030313 - BECK & CO PACKAUTOMATEN [DE]
- DE 102005025706 B3 20061005 - BECK & CO PACKAUTOMATEN [DE]

Citation (search report)

- [A] DE 3843309 A1 19900628 - PAVEL WILFRIED MASCHINEN [DE]
- [AD] DE 19621205 A1 19971127 - BECK & CO PACKAUTOMATEN [DE]
- [AD] DE 102005025706 B3 20061005 - BECK & CO PACKAUTOMATEN [DE]

Cited by

EP1985542A3

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)

AL BA HR MK RS

DOCDB simple family (publication)

EP 1925557 A1 20080528; **EP 1925557 B1 20090902**; AT E441587 T1 20090915; DE 102006059770 B3 20071122; DE 502007001439 D1 20091015; ES 2330797 T3 20091215

DOCDB simple family (application)

EP 07022340 A 20071117; AT 07022340 T 20071117; DE 102006059770 A 20061215; DE 502007001439 T 20071117; ES 07022340 T 20071117