

Title (en)
METHOD FOR FILLING AND WELDING FILM BAGS AND A FILLING AND WELDING DEVICE FOR SAME

Title (de)
VERFAHREN ZUM FÜLLEN UND VERSCHWEISSEN VON FOLIENBEUTELN UND EINE FÜLL- UND SCHWEISSVORRICHTUNG DAZU

Title (fr)
PROCEDE DE REMPLISSAGE ET DE FERMETURE DE SACHETS EN FILM ET DISPOSITIF DE FERMETURE ET DE REMPLISSAGE ASSOCIE

Publication
EP 3127823 A1 20170208 (DE)

Application
EP 15180140 A 20150807

Priority
EP 15180140 A 20150807

Abstract (en)
[origin: WO2017025463A1] The invention relates to a method for filling and welding film bags, wherein a plurality of film bags that are accommodated one after another on a rotating carousel are filled by means of a plurality of filling stations arranged on the rotating carousel and subsequently the filled film bags are guided in succession, by means of the rotating carousel, past a welding station, assigned to the rotating carousel and arranged in a stationary manner on the rotating carousel, for welding of the filled film bags, wherein the welding station comprises at least one welding device. The invention also relates to a filling and welding device for carrying out this method, having a rotating carousel with a plurality of filling stations, arranged thereon, for filling film bags, and a welding station, assigned to the carousel and arranged in a stationary manner on the rotating carousel, for welding the filled film bags, wherein the welding station comprises at least one welding device.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Füllen und Verschweißen von Folienbeutel, wobei mehrere hintereinander von einem Drehkarussell aufgenommene Folienbeutel mittels mehrerer an dem Drehkarussell angeordneten Füllstationen befüllt werden und anschließend die befüllten Folienbeutel mittels des Drehkarussells nacheinander an einer dem Drehkarussell zugeordneten und an dem Drehkarussell feststehend angeordneten Schweißstation zum Verschweißen der befüllten Folienbeutel vorbeigeführt werden, wobei die Schweißstation mindestens eine Schweißvorrichtung umfasst. Weiter betrifft die Erfindung eine Füll- und Schweißvorrichtung zum Durchführen dieses Verfahrens mit einem Drehkarussell mit mehreren daran angeordneten Füllstationen zum Füllen von Folienbeuteln und einer dem Karussell zugeordneten und an dem Drehkarussell feststehend angeordneten Schweißstation zum Verschweißen der befüllten Folienbeutel, wobei die Schweißstation mindestens eine Schweißvorrichtung umfasst.

IPC 8 full level
B65B 39/14 (2006.01); **B65B 43/46** (2006.01); **B65B 43/60** (2006.01); **B65B 51/22** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B65B 39/145 (2013.01 - EP US); **B65B 43/26** (2013.01 - EP US); **B65B 43/44** (2013.01 - US); **B65B 43/465** (2013.01 - EP US); **B65B 43/60** (2013.01 - EP US); **B65B 51/225** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [XAY] WO 2004014729 A1 20040219 - KRONES AG [DE], et al
- [YA] EP 1770018 A1 20070404 - TOYO JIDOKI KK [JP]
- [A] EP 2845812 A1 20150311 - TOYO JIDOKI KK [JP]

Cited by
EP3599074B1

Designated contracting state (EPC)
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)
BA ME

DOCDB simple family (publication)
EP 3127823 A1 20170208; **EP 3127823 B1 20180418**; CN 108137180 A 20180608; CN 108137180 B 20200306; ES 2673295 T3 20180621; JP 2018523618 A 20180823; JP 6806311 B2 20210106; US 2018229874 A1 20180816; WO 2017025463 A1 20170216

DOCDB simple family (application)
EP 15180140 A 20150807; CN 201680059139 A 20160805; EP 2016068752 W 20160805; ES 15180140 T 20150807; JP 2018506328 A 20160805; US 201615750786 A 20160805