

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 0 806 390 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
18.08.1999 Patentblatt 1999/33

(51) Int Cl.⁶: **B65H 19/18**

(21) Anmeldenummer: **97107446.3**

(22) Anmeldetag: **06.05.1997**

(54) **Vorrichtung zum Ersetzen einer ersten Bahn durch eine zweite Bahn**

Device for replacing a first web by a second web

Dispositif pour remplacer une première bande par une seconde bande

(84) Benannte Vertragsstaaten:
DE ES FR GB IT

(30) Priorität: **07.05.1996 DE 19618175**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
12.11.1997 Patentblatt 1997/46

(73) Patentinhaber: **MULTIVAC SEPP
HAGGENMÜLLER KG
D-87787 Wolfertschwenden (DE)**

(72) Erfinder: **Natterer, Hans
87764 Legau (DE)**

(74) Vertreter: **Prüfer, Lutz H., Dipl.-Phys. et al
PRÜFER & PARTNER,
Patentanwälte,
Harthausen Strasse 25d
81545 München (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A- 0 606 116 WO-A-95/13235

EP 0 806 390 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung nach dem Oberbegriff der Patentansprüche 1 und 4.

[0002] Eine derartige Vorrichtung ist aus der WO 95/13235 bekannt. Während von einem ersten Bahnwickel die Bahn abgezogen und durch die Maschine geführt wird, wird ein zweiter Bahnwickel plaziert, um bei Aufbrauch des ersten Bahnwickels sofort angeschlossen zu werden. Zu diesem Zweck weisen die neuen Bahnwickel an ihren freien Enden der Bahn jeweils ein doppelseitiges Klebeband auf. Das freie Ende wird auf der ersten bzw. zweiten Platte fest arretiert. Zum Zwecke des Verbindens mit dem Ende der vorhergehenden Bahn wird die erste bzw. zweite Platte bis unter die dritte Platte verschoben. Die dritte Platte hält das Ende der vorhergehenden Bahn. Die beiden Platten werden dann gegeneinander gepreßt, wodurch die beiden vorigen Teile in Sandwichform miteinander verbunden werden. Für den Betrieb ist die Sandwichform nachteilig. Ferner ist es nachteilig, daß die beiden Platten zu der dritten Platte hin verschoben werden müssen, da die Platten Folie mit sich ziehen müssen.

[0003] Aus der EP-A-0 606 116 ist eine Vorrichtung zum Anspießen von Filmen bekannt. Die Vorrichtung weist eine Einrichtung zum Aufnehmen eines ersten Filmwickels und eine Einrichtung zum Aufnehmen eines zweiten Filmwickels auf. Es ist eine erste Platte zum Erfassen des Filmanfanges der Bahn des ersten Filmwickels an einem Rahmen der Vorrichtung befestigt. Ferner ist eine zweite Platte zum Erfassen des Filmanfanges des Filmes des zweiten Filmwickels vorgesehen, die ebenfalls an dem Rahmen befestigt ist. Beide Platten sind in einem höhenmäßigen Abstand übereinander und parallel zueinander angeordnet. Ferner ist eine dritte Platte zum Erfassen eines endseitigen Abschnittes einer dritten Filmbahn vorgesehen. Diese ist zwischen einer ersten Stellung und einer zweiten Stellung höhenmäßig so verfahrbar, daß sie in ihrer ersten Stellung mit der ersten Platte und in der zweiten Stellung mit der zweiten Platte so fluchtet, daß die erste und dritte Platte bzw. Zweite und dritte Platte mit ihren gegenüberliegenden Stirnflächen nahezu aneinander grenzen und mit ihren beiden, die Filmenden aufnehmenden Oberflächen in einer Ebene liegen.

[0004] Aufgabe der Erfindung ist es, eine Vorrichtung zu schaffen, die bezüglich der Auswechselbarkeit von Folienwickeln und insbesondere der Handhabung beim Austausch von verschiedenen Folienbahnen verbessert ist. Insbesondere soll es dadurch möglich werden, beispielsweise eine Mehrzahl von Kleinaufträgen abzuwickeln, bei denen ein häufiges Umstellen auf verschiedene Verpackungsmaterialien z.B. wegen verschiedener Aufdrucke für jeden Abnehmer notwendig ist.

[0005] Diese Aufgabe wird durch die in den Patentansprüchen 1 bzw. 4 gekennzeichneten Vorrichtungen gelöst.

[0006] Weiterbildungen der Erfindung sind in den Un-

teransprüchen gekennzeichnet.

[0007] Weitere Merkmale und Zweckmäßigkeiten der Erfindung ergeben sich aus der Beschreibung eines Ausführungsbeispiels anhand der Figuren. Von den Figuren zeigen:

Fig. 1 eine schematische Seitenansicht einer ersten Ausführungsform der Folienzuführung in einer ersten Stellung;

Fig. 2 eine schematische Seitenansicht eines Teiles der Verpackungsmaschine in einer ersten Stellung in vergrößertem Maßstab;

Fig. 3 dieselbe Darstellung in einer zweiten Betriebsstellung in vergrößertem Maßstab; und

Fig. 4 eine der Fig. 1 entsprechende Darstellung einer zweiten Ausführungsform.

[0008] Die Verpackungsmaschine weist in üblicher Weise einen Rahmen mit einer Eingangsseite und einer Ausgangsseite auf. Zwischen Eingangsseite und Ausgangsseite läuft eine Endloskette mit Greifern, die eine eingangsseitig zugeführte Unterfolienbahn in Richtung zur Ausgangsseite transportiert. Zwischen Eingangsseite und Ausgangsseite sind eine Mehrzahl von Arbeitsstationen, insbesondere eine Tiefziehstation und eine Evakuier- und Versiegelungsstation vorgesehen. Zwischen diesen beiden werden die in der Tiefziehstation geformten Behälter befüllt. Vor der Evakuier- und Versiegelungsstation wird eine Oberfolie zugeführt, die zum Abdecken und Verschließen der befüllten Behälter dient. Die Deckfolie ist üblicherweise mit einer das Produkt und/oder seinen Hersteller oder Vertreiber kennzeichnenden Information in einem vorgegebenen Rapport bedruckt. Ferner sind häufig Druckmarken aufgebracht, die zur Steuerung des Vorschubes der Oberfolie dienen. Fig. 1 zeigt eine an dem nicht gezeigten Rahmen um eine Achse 1 schwenkbare erste Platte 2 und eine um die gleiche Achse 1 schwenkbare zweite Platte 3. Die beiden Platten sind unter einem festen Winkel zueinander montiert und werden jeweils zwischen einer ersten und einer zweiten Stellung hin- und hergeschwenkt, in der die erste bzw. die zweite Platte in der in Fig. 1 gezeigten waagerechten Stellung liegen. Wie aus den vergrößerten Darstellungen in Fig. 2 und 3 ersichtlich ist, ist die zweite Platte so ausgebildet, daß die zweite Platte 3 über der Achse 1 zugewandte seitliche Schenkel 4 mit der ersten Platte verbunden ist, so daß eine von einem ersten Folienwickel 5 gerollte und zugeführte erste Folienbahn 6 zwischen den Schenkeln 4 hindurchführbar ist.

[0009] Unmittelbar angrenzend an die erste Platte 2 folgt eine am Rahmen fest montierte dritte Platte 7, die so montiert ist, daß die beiden Oberseiten der zweiten und dritten Platte in einer Ebene liegen. Wie aus den Figuren ersichtlich ist, weisen die erste bzw. zweite und

die dritte Platte 2, 3, 7 an ihren einander zugeneigten Seiten sich über ihren gesamten Querschnitt erstreckende Aufnahmebereiche 8, 8', 9 auf, mit denen eine über den jeweiligen Bereich verteilte Vielzahl von Bohrungen 10 mit einer Vakuumquelle über Steuerventile 12, 13 verbunden ist. Die Steuerventile sind zu ihrer Ansteuerung mit einer Steuerung 14 verbunden.

[0010] Wie aus den Figuren ersichtlich ist, ist auf der der dritten Platte abgewandten Seite des Aufnahmebereiches 8 eine Klemmeinrichtung 15 vorgesehen. Diese umfaßt auf der Oberfläche einen eingelassenen Bereich 16 aus elastischem Kunststoff und einen oberhalb der Oberfläche der zweiten Platte angeordneten Klemmhebel 17. Der Klemmhebel 17 ist um eine sich parallel zur Oberfläche der zweiten Platte und sich senkrecht zur Vorschubrichtung erstreckende Achse 18 schwenkbar angeordnet. Die Länge des Hebels ist so gewählt, daß er mit seinem der Achse abgewandten freien Ende auf dem Bereich 16 aufliegt und aufgrund der Tatsache, daß seine Länge größer ist als der Abstand der Achse 18 von der Oberfläche der zweiten Platte, zu der dritten Platte hin geneigt ist. Dadurch wird erreicht, daß eine zwischen Bereich 16 und dem Klemmhebel 17 liegende Folienbahn bei Durchzug zur dritten Platte hin frei bewegbar, bei einer Bewegung in entgegengesetzter Richtung aber durch Klemmen arretiert wird.

[0011] An der der dritten Platte 7 zugewandten Kante 19 weist die zweite Platte eine in den Figuren dargestellte Nut auf, die bewirkt, daß die Kante ein scharfer Rand ist, über den das freie Ende der Folienbahn 6 definiert über seine gesamte Breite zur Erzeugung eines glatten Randes abtrennbar ist.

[0012] Wie aus den Figuren ersichtlich ist, ist an dem Maschinenrahmen eine Halterung 20 zur Aufnahme einer Klebebandrolle 21 vorgesehen. Die Halterung ist so ausgerichtet, daß sich die Klebebandrolle 21 aufnehmende Achse 21' parallel zur Oberfläche der zweiten und dritten Platte und in Vorschubrichtung der Bahnen erstreckt und so angeordnet ist, daß die Trennstelle zwischen zweiter und dritter Platte gerade in der Mitte der Klebebandrolle liegt.

[0013] Die zweite Platte 3 stimmt in ihrem Aufbau in allen Merkmalen mit der ersten Platte überein. Oberhalb der durch die Oberflächen der zweiten und dritten Platte gebildeten Ebene, die auch der Ebene der zuzuführenden ersten Folienbahn 6 entspricht, ist eine sich quer zur Folienbahnzuführrichtung erstreckende Umlenkrolle 22 vorgesehen, die so angeordnet ist, daß eine von einem zweiten Folienwickel 23 zugeführte zweite Folienbahn 24 auf die Ebene der dritten Platte 3 geführt wird, wie dies am besten aus Fig. 2 oder 3 ersichtlich ist.

[0014] Wie aus Fig. 1 ersichtlich ist, ist im Vorschubweg der ersten Folienbahn 6 und im Vorschubweg der zweiten Folienbahn 24 jeweils ein Lineal 25, 26 angeordnet, welches einen vorbestimmten Abstand zu einem Referenzpunkt in dem weiteren Vorschubweg und damit einen vorbestimmten Abstand zu den nachfolgenden Verarbeitungsstationen anzeigt.

[0015] Die beiden in einem festen Winkel zueinander montierten Platten 2, 3 werden über einen gezeigten Antrieb um die Achse 1 in die in Fig. 2 bzw. in die in Fig. 3 gezeigte Stellung bewegt. Die Ansteuerung des Antriebes erfolgt über die Steuerung 14.

[0016] Im Betrieb wird in der in Fig. 2 gezeigten Stellung die zweite Folienbahn 24 von der Vorratsrolle abgezogen. Die Folienbahn verläuft über die erste Platte 2. Über einen vorgesehenen Sensor erkennt die Steuerung die eingestellte Position der Platten und verbindet nur die zweite Platte mit der Vakuumquelle, so daß das freie Ende der zweiten Folienbahn 24 auf dem Aufnahmebereich 8' gehalten wird. Solange die Maschine arbeitet, sind die erste und dritte Platte bzw. deren Aufnahmebereiche nicht mit der Vakuumquelle verbunden. Dabei ist die zweite Folienbahn so weit über die zweite Platte vorgezogen, daß sich aus der Druckmarkenposition relativ zu den Marken an dem Lineal 26 eine vorgegebene Länge bzw. ein vorgegebener Abstand bis zu den nachfolgenden Arbeitsstationen ergibt. Das freie Ende der zweiten Folienbahn ist mit Hilfe der Nut 27 bzw. der sich daraus ergebenden Schnittkante 19 exakt winklig geschnitten. Diese Vorbereitungen sind alle getätigt, ohne daß die Maschine anzuhalten ist.

[0017] Sobald die Maschine angehalten wird, werden über die Steuerung 14 die Aufnahmebereiche 8, 9 mit der Vakuumquelle 11 verbunden. Die Bedienungsperson trennt mit einem einfachen Messer die bisher über die erste Platte 2 zugeführte Bahn zwischen der zweiten und der dritten Platte durch und schwenkt die erste und zweite Platte in die in Fig. 3 gezeigte Position. Es wird dann ein Stück Klebeband 40 von der Klebebandrolle 21 mit der Klebeseite nach unten über die nun gegenüberliegenden Bahnenenden gezogen, und die beiden Enden werden miteinander verbunden. Die Maschine kann sofort gestartet werden, wobei die Fixierung der Bahnenenden an der zweiten und dritten Platte durch automatisches Ansteuern der Ventile 12, 13 erfolgt. Dieser Vorgang kann in wenigen Sekunden durchgeführt werden und erfordert keine zeitaufwendigen Justierungen. Die Stillstandszeit bleibt damit auf kurze Zeit beschränkt, während Einrichtung und Justierungen, die hohe Sorgfalt erfordern, in der Produktionszeit erfolgen. Jeder weitere Wechsel erfolgt in gleicher Abfolge, wobei nur die Funktion der ersten und zweiten Platte 2, 3 entsprechend vertauscht sind.

[0018] Bei der oben beschriebenen Ausführungsform sind die erste und zweite Platte um die Achse 1 schwenkbar, und die dritte Platte ist raumfest angeordnet. Nach einer in Fig. 4 gezeigten alternativen Ausführungsform ist die dritte Platte 30 um eine Achse 31 an ihrem der ersten 32 und zweiten Platte 33 abgewandten Ende angeordnete Achse zwischen einer ersten und einer zweiten Winkelstellung hin- und herschwenkbar. Die erste und zweite Platte 32, 33 sind dann getrennt so raumfest angeordnet, daß sie jeweils mit der dritten Platte 30 in der ersten bzw. zweiten Stellung fluchten und direkt an das benachbarte Ende angrenzen. Es sind

dann für jede der beiden Positionen getrennte Klebebandrollen 34 angeordnet. Die Versorgung mit Vakuum und die Aussteuerung erfolgt entsprechend der obigen ersten Ausführungsform. Der Betrieb erfolgt in der gleichen Weise wie bei dem zuerst beschriebenen Ausführungsbeispiel.

Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Ersetzen einer ersten Bahn durch eine zweite Bahn mit

einer Einrichtung zum Aufnehmen eines ersten Bahnwickels und einer Einrichtung zum Aufnehmen eines zweiten Bahnwickels, einer ersten Platte (2) zum Erfassen des Bahnanfanges der Bahn (6) des ersten Bahnwickels (5) und einer zweiten Platte (3) zum Erfassen des Bahnanfanges der Bahn (24) des zweiten Bahnwickels (23), und einer dritten Platte (7) zum Erfassen eines endseitigen Abschnittes einer dritten Bahn (28),

dadurch gekennzeichnet, daß die dritte Platte (7) ortsfest montiert ist und die erste und die zweite Platte (2, 3) so angelenkt sind, daß in einer ersten Stellung die erste und die dritte Platte (2, 7) und in einer zweiten Stellung die zweite und die dritte Platte (3, 7) mit ihren gegenüberliegenden Stirnflächen nahezu aneinandergrenzen und mit ihren beiden, die Folien aufnehmenden Oberflächen in einer Ebene liegen.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die erste und die zweite Platte (2, 3) auf ihrer der dritten Platte (7) abgewandten Seite um eine gemeinsame Achse (1) in die erste bzw. zweite Stellung schwenkbar sind.
3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Platten (2, 3) um einen festen Winkel zueinander geneigt sind.
4. Vorrichtung zum Ersetzen einer ersten Bahn durch eine zweite Bahn mit

einer Einrichtung zum Aufnehmen eines ersten Bahnwickels und einer Einrichtung zum Aufnehmen eines zweiten Bahnwickels, einer ersten Platte (32) zum Erfassen des Bahnanfanges der Bahn (6) des ersten Bahnwickels (5) und einer zweiten Platte (33) zum Erfassen des Bahnanfanges der Bahn (24) des zweiten Bahnwickels (23), und einer dritten Platte (30) zum Erfassen eines endseitigen Abschnittes einer dritten Bahn,

dadurch gekennzeichnet, daß die erste Platte (32) und die zweite Platte (33) raumfest angeordnet sind und daß die dritte Platte (30) um eine an ihrem der ersten Platte (32) und der zweiten Platte (33) abgewandten Ende liegenden Achse (31) zwischen einer ersten und einer zweiten Winkelstellung so hin- und herschwenkbar ist, daß in einer ersten Stellung die erste und die dritte Platte (32, 30) und in einer zweiten Stellung die zweite und die dritte Platte (33, 30) mit ihren gegenüberliegenden Stirnflächen nahezu aneinander grenzen und mit ihren beiden die Folien aufnehmenden Oberflächen in einer Ebene liegen.

5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, wobei jede Platte auf der Aufnahme­fläche eine über die Fläche verteilte Vielzahl von Bohrungen aufweist, die mit einer Vakuumquelle verbindbar sind, dadurch gekennzeichnet, daß die erste und die zweite Platte auf ihrer der dritten Platte abgewandten Seite der die Bohrungen aufweisenden Aufnahme­fläche eine Klemmeinrichtung aufweist, die die aufzunehmende Folie in Richtung zur dritten Platte hin freigibt und in entgegengesetzter Richtung gegen ein Verrutschen verriegelt.

6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, gekennzeichnet durch eine Aufnahmeeinrichtung (20) für eine Klebebandrolle (21) derart, daß deren Achse (21') sich quer zur Vorschubrichtung erstreckt und die Rolle (21) genau über der Verbindungsstelle zwischen der ersten (2, 32) und der dritten (7, 30) bzw. zweiten (3, 33) und dritten (7, 30) Platte liegt.

7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 5 oder 6, gekennzeichnet durch eine Steuerung (14), die die Vakuumzufuhr für die drei Platten (2, 32; 3, 33; 7, 30) und einen Antrieb für die Winkeleinstellung der beweglichen Platte steuert.

8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß bei Anhalten des Betriebes der Maschine das Vakuum an der ersten (2, 32) bzw. zweiten (3, 33) Platte und der dritten Platte (7, 30) eingeschaltet wird.

9. Vorrichtung nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß bei Inbetriebsetzen der Maschine das Vakuum an der ersten (2, 32) und der dritten (7, 30) oder der zweiten (3, 33) und der dritten (7, 30) Platte abgeschaltet wird.

10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß von der ersten (2, 32) und der zweiten (3, 33) Platte eine Maßeinrichtung zum Anzeigen des Abstandes bis zu dem der dritten (7, 30) Platte zugewandten Rand der jeweiligen Platte vorgesehen ist.

11. Verwendung der Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 10 an einer Verpackungsmaschine zum Verpacken von Produkten in aus einer Folienbahn geformte Behältnisse.

Claims

1. A device for replacing a first web by a second web, having a means for receiving a first web roll and a means for receiving a second web roll, a first plate (2) for taking hold of the leading edge of the web (6) of the first web roll (5) and a second plate (3) for taking hold of the leading edge of the web (24) of the second web roll (23), and a third plate (7) for taking hold of an end portion of a third web (28), characterised in that the third plate (7) is mounted fixed and the first and the second plates (2, 3) are articulated such that in a first position the first and the third plates (2, 7), and in a second position the second and the third plates (3, 7), are almost adjacent by their opposing end sides and lie with those two of their surfaces which receive the films in a single plane.
2. A device according to Claim 1, characterised in that the first and the second plates (2, 3) are pivotal into the first and the second position about a common axis (1) on their side remote from the third plate (7).
3. A device according to Claim 2, characterised in that the two plates (2, 3) are inclined with respect to one another by a fixed angle.
4. A device for replacing a first web by a second web, having a means for receiving a first web roll and a means for receiving a second web roll, a first plate (32) for taking hold of the leading edge of the web (6) of the first web roll (5) and a second plate (33) for taking hold of the leading edge of the web (24) of the second web roll (23), and a third plate (30) for taking hold of an end portion of a third web, characterised in that the first plate (32) and the second plate (33) are mounted fixed, and in that the third plate (30) is pivotal to and fro about an axis (31) lying at its end remote from the first plate (32) and the second plate (33), between a first and a second angular position such that in a first position the first and the third plates (32, 30), and in a second position the second and the third plates (33, 30), are almost adjacent by their opposing end sides and lie with those two of their surfaces which receive the films in a single plane.
5. A device according to one of Claims 1 to 4, where each plate has on the receiving surface a plurality of bores distributed over the surface, which are connectable to a vacuum source, characterised in that

the first and the second plate have on that side of the receiving surface having the bores which is remote from the third plate a clamping means which releases the film to be received in the direction of the third plate and locks it to prevent slippage in the opposing direction.

6. A device according to one of Claims 1 to 5, characterised by a receiving means (20) for a roll (21) of adhesive tape of the type such that its axis (21') extends transversely with respect to the direction of advance and the roll (21) lies precisely over the point of connection between the first (2, 32) and the third (7, 30) or the second (3, 33) and the third (7, 30) plates.
7. A device according to either of Claims 5 or 6, characterised by a control (14) which controls the supply of vacuum for the three plates (2, 32; 3, 33; 7, 30) and controls a drive for the angular setting of the movable plate.
8. A device according to Claim 7, characterised in that when operation of the machine is stopped the vacuum at the first (2, 32) and second (3, 33) plates and the third plate (7, 30) is switched on.
9. A device according to Claim 7 or 8, characterised in that when the machine is started up the vacuum at the first (2, 32) and third (7, 30) or the second (3, 33) and third (7, 30) plates is switched off.
10. A device according to one of Claims 1 to 9, characterised in that, from the first (2, 32) and the second (3, 33) plate a measuring means for displaying the spacing from that edge of the respective plate which is facing the third plate (7, 30) is provided.
11. Use of the device according to one of Claims 1 to 10 on a packaging machine for packaging products in containers shaped from a film web.

Revendications

1. Dispositif de remplacement d'une première bande par une seconde bande comportant un organe de réception d'une première bobine de bande et un organe de réception d'une seconde bobine de bande, une première plaque (2) permettant de saisir le début de bande (6) de la première bobine de bande (5) et une seconde plaque (3) permettant de saisir le début de bande (24) de la seconde bobine de bande (23), et une troisième plaque (7) permettant de saisir une section d'extrémité d'une troisième bande (28), caractérisé en ce que la troisième plaque (7) est montée de manière fixe et en ce que la première et la seconde plaques (2, 3) sont articu-

lées de telle sorte que, dans une première position, la première et la troisième plaques (2, 7) et dans une seconde position, la seconde et la troisième plaques (3, 7) sont pratiquement contiguës par leurs faces opposées et se trouvent dans un plan par leurs deux surfaces logeant les films.

2. Dispositif selon la revendication 1, caractérisé en ce que la première et la seconde plaques (23) sont pivotées autour d'un axe commun (1), sur leur côté opposé à la troisième plaque (7), dans la première respectivement la seconde position.

3. Dispositif selon la revendication 2, caractérisé en ce que les deux plaques (23) sont inclinées l'une vers l'autre autour d'un angle fixe.

4. Dispositif de remplacement d'une première bande par une seconde bande comportant un organe de réception d'une première bobine de bande et un organe de réception d'une seconde bobine de bande, une première plaque (32) permettant de saisir le début de bande (6) de la première bobine de bande (5) et une seconde plaque (33) permettant de saisir le début de bande (24) de la seconde bobine de bande (23), et une troisième plaque (30) permettant de saisir une section d'extrémité d'une troisième bande, caractérisé en ce que la première plaque (32) et la seconde plaque (33) sont disposées de manière fixe et en ce que la troisième plaque (30) pivote autour d'un axe (31) situé à son extrémité opposée à la première plaque (32) et à la seconde plaque (33), entre une première et une seconde position angulaire de telle sorte que, dans une première position, la première et la troisième plaque (32, 30) et dans une seconde position, la seconde et la troisième plaque (33, 30) sont pratiquement contiguës par leurs faces opposées et se trouvent dans un plan par leurs deux surfaces logeant les films.

5. Dispositif selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, chaque plaque présentant, sur la surface de réception, plusieurs alésages répartis sur la surface et pouvant être reliés à une source de vide, caractérisé en ce que la première et la seconde plaque présentent, sur leur côté opposé à la troisième plaque et faisant partie de la surface de réception présentant les alésages, un dispositif de serrage qui libère le film devant être réceptionné vers la troisième plaque et empêche un glissement dans le sens inverse.

6. Dispositif selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé par un dispositif de réception (20) destiné à un rouleau de ruban adhésif (21), en ce que son axe (21') s'étend transversalement par rapport au sens d'avancement et en ce que le rouleau (21) se situe précisément au-dessus du point

de jonction entre la première plaque (2, 32) et la troisième plaque (7, 30) respectivement entre la seconde plaque (3, 33) et la troisième plaque (7, 30).

7. Dispositif selon la revendication 5 ou 6, caractérisé par une commande (14) qui contrôle l'admission de vide pour les trois plaques (2, 32 ; 3, 33 ; 7, 30) et un entraînement pour le réglage angulaire de la plaque mobile.

8. Dispositif selon la revendication 7, caractérisé en ce que, lors de l'arrêt du fonctionnement de la machine, le vide est mis en route sur la première plaque (2, 32) respectivement la seconde plaque (3, 33) et la troisième plaque (7, 30).

9. Dispositif selon la revendication 7 ou 8, caractérisé en ce que, lors de la mise en service de la machine, le vide est interrompu sur la première plaque (2, 32) et la troisième plaque (7, 30) ou sur la seconde plaque (3, 33) et la troisième plaque (7, 30).

10. Dispositif selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, caractérisé en ce qu'il est prévu un dispositif de mesure pour l'affichage de la distance de la première plaque (2, 32) et de la seconde plaque (3, 33) jusqu'au bord tourné vers la troisième plaque (7, 30) de la plaque respective.

11. Utilisation du dispositif selon l'une quelconque des revendications 1 à 10 sur une machine d'emballage pour l'emballage de produits dans des conteneurs formés à partir d'une bande de film.

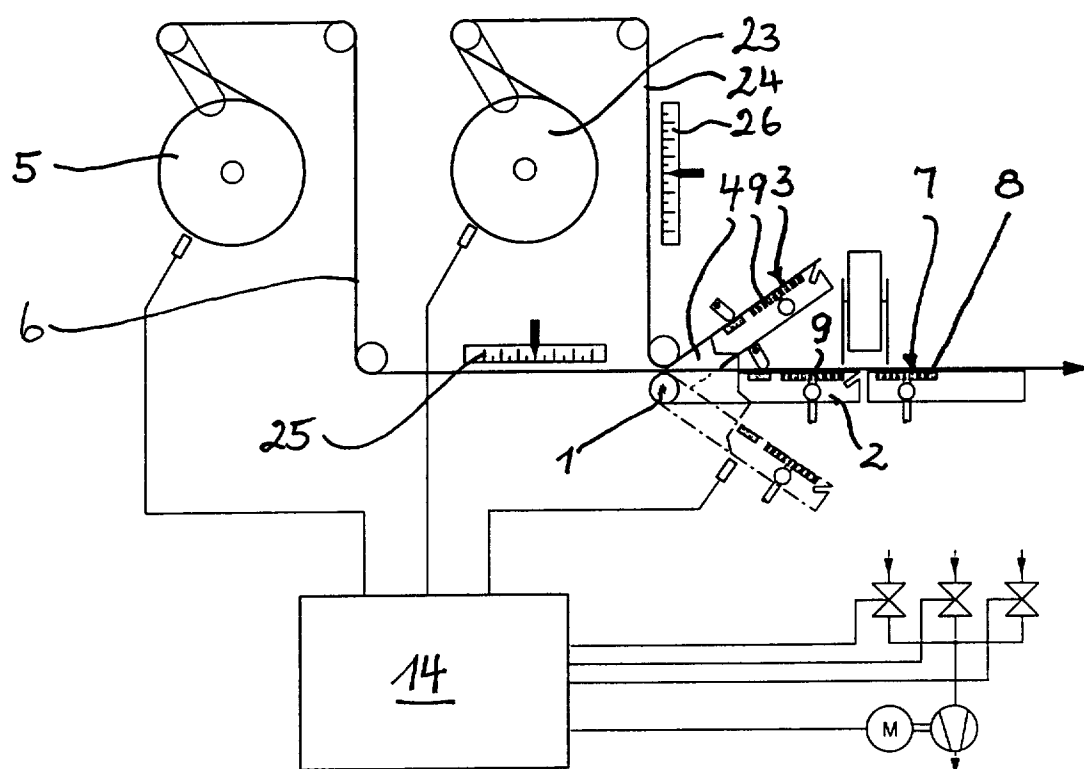


Fig. 1

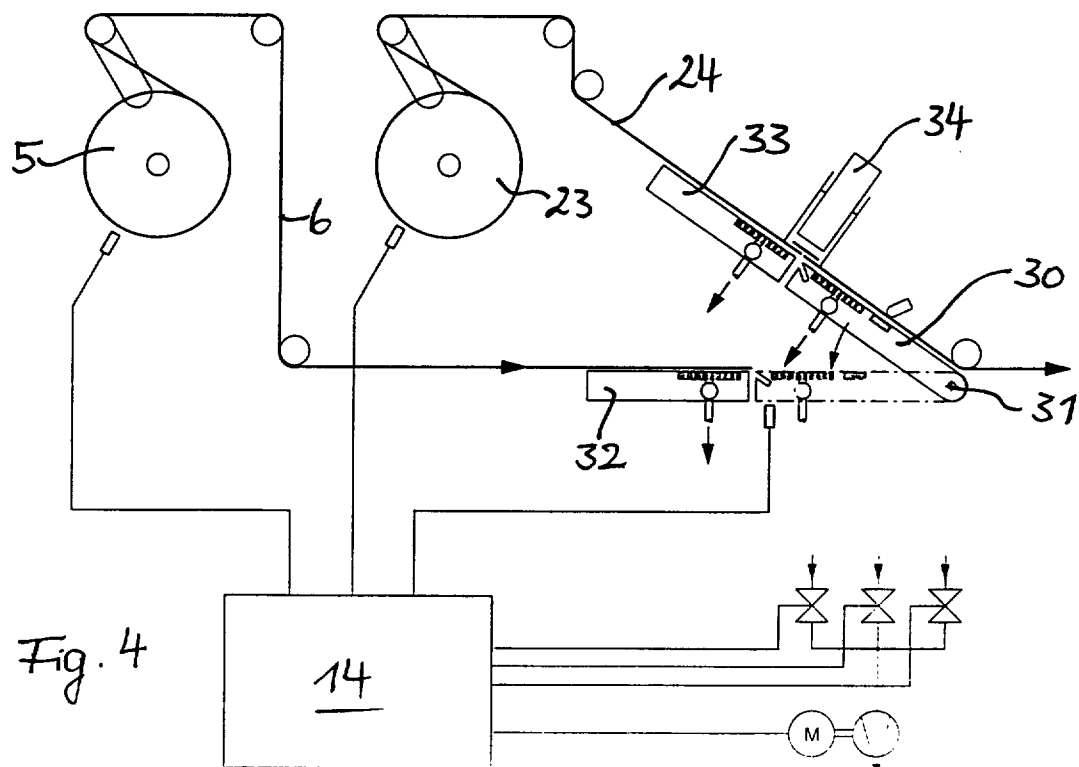


Fig. 4

