

(19)



NL Octrooi Centrum

(11)

1036159

(12)

A OCTROOIAANVRAAG

(21)

Aanvraagnummer: **1036159**

(51)

Int.Cl.:

B65B 9/20 (2006.01)

B65H 23/32 (2006.01)

(22)

Aanvraag ingediend: **05.11.2008**

(41)

Aanvraag ingeschreven:
06.05.2010

(43)

Aanvraag gepubliceerd:
12.05.2010

(71)

Aanvrager(s):
PMB-UVA International B.V. te Eindhoven.

(72)

Uitvinder(s):
Harrie Schonewille te Helmond.

(74)

Gemachtigde:
Geen.

(54)

Inrichting voor het aanbrengen van hersluitbaar stripmateriaal voor de vormschouder in doorvoerrichting.

(57)

De uitvinding heeft betrekking op een inrichting voor een vorm-, vul- en sluitverpakkingsmachine of een andere machine waarmee verpakkingen worden gevuld of gemaakt. Op een dergelijke machine wordt folie van de rol vlak door de machine gevoerd en met behulp van een vorm- en lasinrichtingen uiteindelijke gevulde verpakking gemaakt.
Het is algemeen bekend om hersluitbaar stripmateriaal op een vorm-, vul- en sluitverpakkingsmachine aan te brengen en te lassen in de flexibele verpakking. De vinding behelst het in doorvoerrichting aanbrengen van hersluitbaar stripmateriaal voor de vormschouder ten einde een verpakking te vormen, waarin het hersluitbare stripmateriaal op de juiste plaats in de verpakking is aangebracht.

Inrichting voor het aanbrengen van hersluitbaar stripmateriaal voor de vormschouder in doorvoerrichting.

BESCHRIJVING

5

De onderhavige uitvinding heeft betrekking op inrichting voor een vorm-, vul- en sluit- verpakkingsmachine of een andere machine waarmee flexibele verpakkingen worden gevuld of gemaakt. Op een dergelijke inrichting wordt folie, afgewikkeld van een rol, door de machine gevoerd en met behulp van enkele vorm- en lasinrichtingen worden gevulde
10 verpakkingen en gemaakt. Een dergelijke inrichting wordt bijvoorbeeld door de firma PMB-UVA Internationaal B.V. onder de naam Newton op de markt gebracht.

Een belangrijk onderdeel van de machine is het vormmiddel, algemeen bekend als het formaat, welke bestaat uit een vulbuis en een vormstuk. De omtrek en vorm van de verpakking bepalen de omtrek en vorm van het vormstuk en de vulbuis. Een formaat is een
15 wisseldeel in de inrichting ingeval er meerdere verpakking worden gevormd en gevuld.

De vlakke folie van de rol wordt door de machine gevoerd en vervolgens over het vormstuk geleid en vormt zich een buis van folie die de vulbuis omsluit. De folie wordt getransporteerd middels 1 of 2 doorvoermiddelen, algemeen bekend als aftrekbanden. De aftrekbanden trekken op basis van frictie of vacuüm de folie langs de vulbuis over het
20 vormstuk. Ter hoogte van de vulbuis is een lasbalk gepositioneerd die de gevormde buisfolie in de transportrichting over de lengte last.

Aan de onderzijde van de vulbus is een afsluitmiddel geplaatst, algemeen bekend als lasbalken voor de dwarsnaad, die de onderzijde van de buisfolie afsluit en de onderzijde van een nog te vullen verpakking vormt. De lasbalken vormen tevens de bovenzijde van
25 een gevulde verpakking die bijna volledig tot onder de lasinrichting is doorgevoerd gedurende de openstand van de lasinrichting.

Het is mogelijk om bij het maken van verpakkingen extra lasnaden aan te brengen die de stijfheid of presentatie van de verpakking beïnvloeden. Het aanbrengen van deze lasnaden op vorm-, vul- en sluitmachines is algemeen bekend, alsook een inrichting
30 waarmee de extra lasnaden worden aangebracht voor de vormschouder.

Het is mogelijk om bij het maken van verpakkingen hersluitbaar stripmateriaal te lassen ter plaatse van de lasinrichting voor de langsnaad op de formaatbuis.

Een bijzondere verpakkingsvorm die is te produceren op een vorm-, vul- en sluit-verpakkingsmachine is, heeft kenmerken van de algemeen bekende Doypack. Deze

verpakking is ook bekend als “stand up pouch” en is te voorzien met hersluitbaar stripmateriaal.

De uitvinding behelst een inrichting waarbij hersluitbaar stripmateriaal wordt gelast in doorvoerrichting op de folie voor de vormschouder en mogelijk na de vormschouder nogmaals gelast om zijn definitieve lassterkte te verkrijgen of om zijn uiteindelijke positie te krijgen in een folievouw.

De uitvinding behelst tevens een inrichting waarbij hersluitbaar stripmateriaal wordt gelast in een gevouwen lasnaad die in doorvoerrichting wordt gemaakt voor de vormschouder en zo mogelijk na of voor de vormschouder nogmaals gelast wordt om zijn definitieve lassterkte te verkrijgen.

In de inrichting voor het maken van een lasnaden in doorvoerrichting voor de schouder, algemeen bekend in octrooi NL1032764, wordt de gevouwen folie aan de binnenzijden die elkaar raken gelast en wordt mogelijk de buitenzijde van de folie ook gelast indien foliekenmerken dit niet tegengaan. Middels het aanbrengen van een extra onderdeel tussen de gevouwen folie dan wel het aanbrengen van een locale anti-las toplaag op de buitenzijde van de folie, wordt voorkomen dat de folie aan de buitenzijde wordt gelast.

CONCLUSIE

1. Een inrichting voor het vormen, vullen en lassen van buisvormige folie waar in doorvoerrichting hersluitbaar stripmateriaal wordt gelast op de folie met het kenmerk dat
5 het hersluitbaar stripmateriaal **voor** de vormschouder wordt gelast aan de folie.

2. Inrichting volgens conclusie 1 met het kenmerk dat het hersluitbare stripmateriaal na de vormschouder nogmaals wordt gelast zodat de lassen hun definitieve sterkte krijgen.

3. Inrichting volgens conclusie 1 en 2 met het kenmerk dat het hersluitbare
10 stripmateriaal **na** de vormschouder in gevouwen folie wordt omsloten.

4. Inrichting volgens conclusie 1, 2 en 3 met het kenmerk dat de folievouw wordt gelast en het hersluitbare stripmateriaal ook wordt gelast met dezelfde lashandeling.

5. Inrichting volgens conclusie 1 met het kenmerk dat het hersluitbare stripmateriaal **voor** de vormschouder in gevouwen folie wordt omsloten.

15 6. Inrichting volgens conclusie 1 en 5 met het kenmerk dat de folievouw voor de vormschouder wordt gelast en het hersluitbare stripmateriaal wordt gelast met dezelfde lashandeling.

7. Inrichting volgens conclusie 6 met het kenmerk dat voor of na de vormschouder ter plaatse van het hersluitbare stripmateriaal nogmaals wordt gelast, zodat
20 de lassen hun definitieve sterkte krijgen.

8. Inrichting volgens conclusie 1 met het kenmerk dat er zogenaamde “stand up pouch” verpakkingen met hersluitbare stripmateriaal worden gemaakt.

9. Inrichting volgens conclusie 1 met het kenmerk dat er zogenaamde kussen verpakkingen met hersluitbare stripmateriaal worden gemaakt.

25 10. Een inrichting die lasnaden aanbrengt in doorvoerrichting voor de vormschouder en zich kenmerkt dat er een onderdeel is gepositioneerd tussen de gevouwen folie en voorkomt dat de buitenzijde van de folie in de vouw, ter plaatse van het lassen geen contact maakt.

11. Inrichting volgens conclusie 10 met het kenmerk dat de folie ter plaatse van
30 het lassen wel contact maakt, maar er onvoldoende energie wordt ingebracht om een las te vormen.

12. Een inrichting die lasnaden aanbrengt in doorvoerrichting voor de vormschouder en zich kenmerkt dat een locale anti-las toplaag op de buitenzijde van de

folie is aangebracht en die voorkomt dat de folie ter plaatse van de toplaag niet wordt gelast.