

Title (en)

Process and machine for packaging a load in a length of tubing of flexible material.

Title (de)

Verfahren und Maschine zum Verpacken einer Ladung in einem Schlauchstück aus flexiblem Material.

Title (fr)

Procédé et machine d'emballage d'une charge dans un tronçon de gaine en un matériau souple.

Publication

EP 0184485 A1 19860611 (FR)

Application

EP 85402177 A 19851112

Priority

FR 8417232 A 19841112

Abstract (en)

1. Process for slipping a length of concertinaed tubular sheathing, initially folded flat, onto a load from the top, in which the two parts of each sheathing concertina are parted by parting means ; the sheathing is opened positively ; the open sheathing is drawn downwards so as to surround the load ; the sheath folded flat is cut transversely to obtain a length of sheathing corresponding to the height of the load ; and the sheathing is welded transversely in the immediate vicinity of the transverse cut in order to cover the upper horizontal face of the load, characterized in that partial transverse welding of the sheathing (1) is carried out in such a way that the two parts (5) of each concertina (3) are not fixed to one another, at least from their outer free edge (7), in order to provide, from this outer free edge, continuous access (13) to the interior of the concertina (3), including in line with the transverse weld, and the two parts of each concertina (3) are parted permanently immediately before the sheathing is opened.

Abstract (fr)

L'invention concerne un procédé et une machine d'emballage d'une charge dans un tronçon de gaine en un matériau souple. Procédé pour enfiler un tronçon de gaine (1) tubulaire à soufflets initialement pliée à plat, sur une charge (10), par en-dessus, dans lequel on écarte les deux parties de chaque soufflet de gaine, grâce à des moyens écarteurs (12); on ouvre positivement la gaine; on tire la gaine ouverte vers le bas pour entourer la charge; on coupe transversalement la gaine pliée à plat pour obtenir un tronçon de gaine correspondant à la hauteur de la charge; et on soude transversalement la gaine au voisinage immédiat de la coupe transversale afin de recouvrir la face horizontale supérieure (9) de la charge, caractérisé par le fait qu'on réalise un soudage transversal partiel de la gaine de manière que les deux parties de chaque soufflet ne soient pas solidarisées l'une à l'autre au moins à partir de leur bord libre extérieur afin de ménager à partir de ce bord libre extérieur un accès continu à l'intérieur du soufflet, y compris au droit du soudage transversal.

IPC 1-7

B65B 9/14

IPC 8 full level

B65B 9/13 (2006.01); **B65B 9/14** (2006.01)

CPC (source: EP)

B65B 9/135 (2013.01); **B65B 9/14** (2013.01)

Citation (search report)

- [XD] FR 2106654 A5 19720505 - APPLIC THERMIQUES
- [X] DE 2549251 A1 19770512 - NUETRO HIRSCH & CO
- [YD] FR 2270149 A1 19751205 - MOELLERS MASCHF [DE]
- [AD] FR 2413270 A1 19790727 - THIMON SA ETS [FR]
- [AD] FR 1582024 A 19690926
- [AD] FR 2013214 A1 19700327 - ALKOR OERLIKON PLASTIC GMBH
- [AD] EP 0006249 A1 19800109 - MOELLERS MASCHF [DE]
- [A] GB 2065592 A 19810701 - NUTRO PATENT & MASCHINEN
- [A] FR 2056811 A5 19710514 - KELLER & CO MASCH C

Cited by

EP0461461A1; FR2869876A1; CN110040275A; US5564254A; US7975456B2; EP3281878A1; CN107719733A; RU2667078C1; US11370569B2; EP3838771A1; IT201900024781A1; US10279937B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0184485 A1 19860611; EP 0184485 B1 19890104; AT E39657 T1 19890115; DE 3540095 A1 19860528; DE 3567189 D1 19890209; ES 548982 A0 19861116; ES 8700190 A1 19861116; FR 2573030 A1 19860516; FR 2573030 B1 19870925; NL 8503111 A 19860602

DOCDB simple family (application)

EP 85402177 A 19851112; AT 85402177 T 19851112; DE 3540095 A 19851112; DE 3567189 T 19851112; ES 548982 A 19851112; FR 8417232 A 19841112; NL 8503111 A 19851112