

Title (en)
Method for making a half tube web.

Title (de)
Verfahren zur Herstellung einer Halbschlauchbahn.

Title (fr)
Procédé pour la fabrication d'une bande semi-tubulaire.

Publication
EP 0303726 A1 19890222 (DE)

Application
EP 87112052 A 19870819

Priority
EP 87112052 A 19870819

Abstract (en)
The method is used for producing a half-tube web from which fillable and closable bags can be produced. The half-tube web consists of a material which is capable of being adhesively bonded and/or sealed. In the region of the first of the two longitudinal outer edges (8) running in the direction of feeding of the half-tube web, at least one continuous strip (17) is fitted in each case to the top side and to the underside of the half-tube web in pockets which are continuously integrally formed on the web during its feeding, before the separation and filling and subsequent closing of the bags from the open, second longitudinal outer edge which is parallel to the first longitudinal outer edge. In this method, before the strips are fitted in the pockets, parts (12) of the half-tube web are punched out at an interval corresponding to one bag width in the region of the first longitudinal outer edge. After the continuous strips have been fitted, they are then separated in the region of the punched-out part and the two separated, adjacent ends of the top side and underside are interconnected without nodes (20). <IMAGE>

Abstract (de)
Das Verfahren dient zur Herstellung einer Halbschlauchbahn, aus der befüll- und verschließbare Beutel herstellbar sind. Die Halbschlauchbahn besteht aus einem kleb- und/oder siegelbaren Werkstoff, wobei im Bereich der ersten der beiden in Vorschubrichtung der Halbschlauchbahn verlaufenden Längsaußenkante (8) zumindest je ein fortlaufendes Band (17) auf der Oberseite und der Unterseite der Halbschlauchbahn in bei deren Vorschub kontinuierlich angeformten Taschen vor dem Vereinzeln und Befüllen sowie nachfolgenden Verschließen der Beutel von der offenen, zur ersten Längsaußenkante parallelen zweiten Längsaußenkante angebracht wird. Hierbei werden vor dem Anbringen der Bänder in den Taschen im Bereich der ersten Längsaußenkante Teile (12) der Halbschlauchbahn im Abstand einer Beutelbreite ausgestanzt. Danach werden nach Anbringen der fortlaufenden Bänder diese im Bereich des ausgestanzten Teils abgetrennt und die zwei abgetrennten, benachbarten Enden der Ober- und Unterseite ohne Knoten (20) miteinander verbunden.

IPC 1-7
B31B 19/90

IPC 8 full level
B31B 19/90 (2006.01); **B31B 19/96** (2006.01); **B31B 23/00** (2006.01); **B31B 27/00** (2006.01); **B65D 33/00** (2006.01); **B65D 33/12** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B65D 33/002 (2013.01 - EP); **B65D 33/12** (2013.01 - EP US); **B31B 70/8135** (2017.07 - EP); **B31B 70/946** (2017.07 - EP); **B31B 70/96** (2017.07 - EP); **B31B 2155/00** (2017.07 - EP); **B31B 2155/001** (2017.07 - EP); **B31B 2155/0014** (2017.07 - EP US); **B31B 2160/10** (2017.07 - EP)

Citation (search report)
• [X] US 3283672 A 19661108 - MUELLER ROBERT C
• [X] US 3283994 A 19661108 - MILLER KEETH B
• [A] US 3687357 A 19720829 - HANSEN GERHARD
• [A] DE 1704398 A1 19710902 - GOTTLIEB WIEDMANN KG
• [A] US 2777491 A 19570115 - ASHTON GEORGE H, et al

Cited by
US5322450A; US5382216A

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
DE 8715752 U1 19880310; AT E69404 T1 19911115; AT E69405 T1 19911115; DE 3774575 D1 19911219; DE 3774577 D1 19911219; EP 0303726 A1 19890222; EP 0303726 B1 19911113; EP 0303732 A2 19890222; EP 0303732 A3 19900307; EP 0303732 B1 19911113; ES 2027269 T3 19920601; ES 2027668 T3 19920616; GR 3003128 T3 19930217; GR 3003129 T3 19930217

DOCDB simple family (application)
DE 8715752 U 19871127; AT 87112052 T 19870819; AT 87112832 T 19870902; DE 3774575 T 19870819; DE 3774577 T 19870902; EP 87112052 A 19870819; EP 87112832 A 19870902; ES 87112052 T 19870819; ES 87112832 T 19870902; GR 910401717 T 19911114; GR 910401718 T 19911114