

Title (en)

Fabrication process for a dustbag closure device.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung eines Anschlussstücks für Filtersäcke od. dgl.

Title (fr)

Dispositif de fabrication d'une fermeture pour sac à poussières.

Publication

EP 0439700 A1 19910807 (DE)

Application

EP 90121442 A 19901109

Priority

DE 4002868 A 19900201

Abstract (en)

A closure device for filter bags serving to collect dust in vacuum cleaning appliances or the like has a base body to be attached to the filter bag, with a multi-layer structure and flat design out of cardboard- or paperboard-type material. The base body has a passage aperture (5a) for the passage of the dust into the filter bag. On the base body, a closure slide (6a) is arranged between two base body layers, projects by means of a handle (10a) laterally beyond the base body, and can be transferred laterally from an open position which leaves the passage aperture (5a) free into a closed position which closes the passage aperture. The base body is folded from a one-piece folding blank along moulded-in intended fold lines (34, 35, 36). The base body layers, resting one upon the other after folding, are bonded together. The closure slide 6a is, at least in part, an integral part of the folding blank and is connected to the remainder of the folding blank via intended tearing points (27, 28), so that the closure slide (6a) can be torn loose laterally after the folding and bonding. <IMAGE>

Abstract (de)

Ein Anschlußstück für bei staubsaugenden Geräten zur Staubaufnahme dienende Filtersäcke od.dgl. weist einen am Filtersack zu befestigenden Grundkörper mit mehrlagigem Aufbau und flächiger Gestalt aus karton- oder pappeartigem Material auf. Der Grundkörper besitzt eine Durchtrittsöffnung (5a) für den Durchtritt des Staubes in den Filtersack. Am Grundkörper ist zwischen zwei Grundkörperlagen ein Verschlußschieber (6a) angeordnet, der mit einem Handgriff (10a) seitlich über den Grundkörper vorsteht und aus einer die Durchtrittsöffnung (5a) frei lassenden Offenstellung zur Seite hin in eine die Durchtrittsöffnung verschließende Schließstellung überführbar ist. Der Grundkörper wird aus einem einstückigen Falzumschnitt entlang von eingeformten Sollbiegelines (34,35,36) gefaltet. Die nach dem Falten aufeinanderliegenden Grundkörperlagen werden miteinander verklebt. Der Verschlußschieber 6a ist mindestens teilweise Bestandteil des Falzumschnitts und dabei mit dem restlichen Falzumschnitt über Sollreißstellen (27,28) verbunden, so daß der Verschlußschieber (6a) nach dem Falten und Kleben zur Seite hin losgerissen werden kann. <IMAGE>

IPC 1-7

A47L 9/14

IPC 8 full level

A47L 9/14 (2006.01)

CPC (source: EP US)

A47L 9/1445 (2013.01 - EP US); **Y10T 156/1036** (2015.01 - EP US); **Y10T 156/1051** (2015.01 - EP US); **Y10T 156/1056** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] FR 1552363 A 19690103
- [A] US 4861357 A 19890829 - GAVIN THOMAS W [US], et al
- [AD] DE 2407478 A1 19740822 - ELECTROLUX AB

Cited by

EP0623305A1; EP0555655A1; DE4217544C1; DE4217544C2; EP0627189A1; EP0499168A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

US 5158635 A 19921027; AT E89145 T1 19930515; DE 4002868 C1 19910411; DE 59001446 D1 19930617; DK 0439700 T3 19931011; EP 0439700 A1 19910807; EP 0439700 B1 19930512; ES 2040546 T3 19931016; JP 2584900 B2 19970226; JP H04212322 A 19920803

DOCDB simple family (application)

US 63952191 A 19910110; AT 90121442 T 19901109; DE 4002868 A 19900201; DE 59001446 T 19901109; DK 90121442 T 19901109; EP 90121442 A 19901109; ES 90121442 T 19901109; JP 862991 A 19910128