

Title (en)
Method of manufacturing portable packaging bags with a folded top portion out of plastic material.

Title (de)
Verfahren zur Herstellung tragbarer Verpackungsbeutel mit Falzdeckelteil aus Kunststoffolie.

Title (fr)
Procédé pour la fabrication d'une pochette d'emballage portable en plastique avec la partie haute pliée.

Publication
EP 0450114 A1 19911009 (DE)

Application
EP 90106289 A 19900402

Priority
EP 90106289 A 19900402

Abstract (en)
The invention relates to a method of manufacturing portable packaging bags made of plastic material and each having an approximately rectangular front and rear face portion which are interconnected laterally by side portions and by a folded top portion in the top region and which have a handle extending over the folded top portion. The following process steps are used essentially for manufacturing: - Spreading out a continuous sheet (26) in the running direction V of the sheet, - folding out two double layers (36, 37) for the handle perpendicular to the sheet, the double layers for the handle being located parallel to one another on the same side of the sheet (26) and parallel to the centre-line (y-y) of the sheet and their folding creases extending in the running direction V of the sheet, - folding in the central portion, forming an inside fold (24) along the centre-line y-y, - placing one above the other the face portions (9, 10) located on the outside in relation to the double layers for the handle to form a half tube, - welding seams on the vertical edges of the face portions, - punching and welding a handle contour on the double layers (36, 37) for the handle, - cutting to length the sheet (26) with the double layers for the handle in single pieces of a length required in each case for one bag. <IMAGE>

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung tragbarer Verpackungsbeutel aus Kunststoffolie, die je einen angenähert rechteckigen Vorder- und Hinterflächenteil aufweisen, die durch Seitenteile seitlich und durch einen Falzdeckelteil im Kopfbereich miteinander verbunden sind, und die einen über den Falzdeckelteil reichenden Griff aufweisen. Zur Herstellung werden im wesentlichen folgende Vefahrensschritte eingesetzt: Auslegen einer laufenden Folienbahn (26) in der Folien-Laufrichtung V, Herausfalten von zwei Griff-Doppellagen (36, 37) vertikal zur Folienbahn, wobei die Griff-Doppellagen auf derselben Seite der Folienbahn 26) parallel zueinander und parallel zur Mittellinie (y - y) der Folienbahn liegen und ihre Faltknick in der Folien-Laufrichtung V verlaufen, Einfalten des Mittelteils unter Bildung einer Innenfalte (24) entlang der Mittellinie y - y, Aufeinanderlegen der in Bezug auf die Griff-Doppellagen außenliegenden Flächenteile (9, 10) zur Bildung eines Halbschlauches, Ausführung der Schweißnähte an den vertikalen Rändern der Flächenteile, Stanzung und Verschweißung einer Griff-Kontur an den Griff-Doppellagen (36, 37), Ablängen der Folienbahn (26) mit den Griff-Doppellagen in Einzelstücke von jeweils einer für einen Beutel erforderlichen Stücklänge. <IMAGE>

IPC 1-7
B31B 19/26; B65D 33/08

IPC 8 full level
B31B 19/86 (2006.01); **B65D 33/08** (2006.01)

CPC (source: EP)
B65D 33/08 (2013.01); **B31B 70/868** (2017.07); **B31B 70/876** (2017.07)

Citation (search report)
• [X] DE 3803148 A1 19890824 - PFIZENMAIER MICHAEL [DE]
• [X] CA 907574 A 19720815 - POLYCRAFT COMPANY LTD
• [X] DE 2622659 A1 19771201 - NEEMANN M FA
• [X] US 4691368 A 19870901 - ROESSIGER CLAUDE [US]
• [Y] US 4786190 A 19881122 - VAN ERDEN DONALD L [US], et al
• [A] CH 377630 A 19640515 - HESSER AG MASCHF [DE]

Cited by
CN114474858A; US8961012B2; US2015125095A1; EP2911943A4; US9745102B2; WO2014059526A1

Designated contracting state (EPC)
BE DE DK ES FR GB GR IT NL SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0450114 A1 19911009; EP 0450114 B1 19931229; DE 59004041 D1 19940210; DK 0450114 T3 19940509; ES 2048882 T3 19940401

DOCDB simple family (application)
EP 90106289 A 19900402; DE 59004041 T 19900402; DK 90106289 T 19900402; ES 90106289 T 19900402