

Title (en)
Method for making, filling and closing bags.

Title (de)
Verfahren zum Herstellen, Befüllen und Verschliessen von Säcken.

Title (fr)
Procédé pour la fabrication, le remplissage et la fermeture de sacs.

Publication
EP 0516979 A1 19921209 (DE)

Application
EP 92107419 A 19920430

Priority
• DE 4118766 A 19910607
• DE 4132852 A 19911002

Abstract (en)
The invention relates to a process for making, filling and closing bags from a thermoplastic tubular film web preferably provided with side folds, in which process the respective leading end of the tubular film web is provided with a transverse weld seam and a section forming an open bag is cut off from the tubular film web and in which process the bag is then filled and the open side of the bag closed by a transverse weld seam. In order to achieve the object of providing a process of this kind with which bags with integrated handles can be made in the most simple and cost-effective manner, after forming of the first transverse weld seam as head seam, the tubular film web is advanced intermittently and a further transverse weld seam as closure seam is formed with the same welding tool. The handle hole is then provided between these two weld seams.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen, Befüllen und Verschließen von Säcken aus einer vorzugsweise mit Seitenfalten versehenen Schlauchfolienbahn aus thermoplastischem Kunststoff, bei dem das jeweils vorauslaufende Ende der Schlauchfolienbahn mit einer Querschweißnaht versehen und von der Schlauchfolienbahn ein einen offenen Sack bildender Abschnitt abgetrennt und bei dem der Sack sodann befüllt und die offene Seite des Sackes durch eine Querschweißnaht geschlossen wird. Zur Lösung der Aufgabe, ein Verfahren dieser Art an die Hand zu geben, mit welchem in möglichst einfacher und kostengünstiger Art und Weise Säcke mit integrierten Handgriffen hergestellt werden können, wird nach Bildung der ersten Querschweißnaht als Kopfnah die Schlauchfolienbahn taktweise weiterbewegt und mit demselben Schweißwerkzeug wird noch eine weitere Querschweißnaht als Verschlussnaht gebildet. Zwischen diesen beiden Schweißnähten ist dann das Griffloch vorzusehen.

IPC 1-7
B31B 19/86; B31B 23/00; B65B 1/02; B65B 61/14

IPC 8 full level
B31B 23/60 (2006.01); **B31B 19/86** (2006.01); **B31B 23/00** (2006.01); **B65B 1/02** (2006.01); **B65B 9/10** (2006.01); **B65B 61/14** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B31B 70/00 (2017.07 - EP US); **B65B 9/02** (2013.01 - EP US); **B31B 70/872** (2017.07 - EP US); **B31B 2155/00** (2017.07 - EP US); **B31B 2155/003** (2017.07 - EP US); **B31B 2160/10** (2017.07 - EP US)

Citation (search report)
• [A] FR 2342900 A1 19770930 - WINDMOELLER & HOELSCHER [FR]
• [A] DE 1152936 B 19630814 - HESSER AG MASCHF
• [A] FR 2172380 A1 19730928 - ROTTNEROS AB [SE]
• [A] US 3732661 A 19730515 - GOLDBERGER I, et al
• [A] EP 0054297 A1 19820623 - BISCHOF & KLEIN [DE]

Designated contracting state (EPC)
AT BE DE ES FR GB IT NL

DOCDB simple family (publication)
EP 0516979 A1 19921209; EP 0516979 B1 19950830; AT E127080 T1 19950915; BR 9202154 A 19930126; CA 2070718 A1 19921208; DE 4132852 A1 19921210; DE 59203427 D1 19951005; ES 2075520 T3 19951001; JP 3361834 B2 20030107; JP H05162707 A 19930629; US 5282351 A 19940201

DOCDB simple family (application)
EP 92107419 A 19920430; AT 92107419 T 19920430; BR 9202154 A 19920605; CA 2070718 A 19920608; DE 4132852 A 19911002; DE 59203427 T 19920430; ES 92107419 T 19920430; JP 14145292 A 19920602; US 97099492 A 19921103