

Title (en)

Method and device for continuously making foil containers.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum kontinuierlichen Herstellen von Folienbehältern.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la fabrication continue de récipients en feuille.

Publication

**EP 0603704 A1 19940629 (DE)**

Application

**EP 93120082 A 19931213**

Priority

DE 4243325 A 19921221

Abstract (en)

A method and a device serve for continuously making filled foil containers. By V-shaped folding of a soft foil (3) until the foil halves lying on both sides of the folding line (8) lie one on top of the other and by subsequent joining of the foil halves by first sealing seams (10), individual pockets (12) are formed within a string of containers. By filling the pockets between the first sealing seams (10) and by closing the pockets by sealing by means of second sealing seams (29), filled foil containers are formed, these containers subsequently being cut off individually or in groups. To increase the filling volume of the pockets in this case, the initially still superjacent wall elements of the pockets (12) are plastically deformed after applying the first sealing seams (10), to form a distance between the wall elements. For processing the foil, the device has a supply station (1), a folding station (7), a first sealing station (9), a filling station (23), a second sealing station (28), a transporting means (32) and a punching station (30). The first sealing station (9) is in this case followed downstream by a forming station (16) for the plastic deformation of the wall elements of the pockets (12). Filling and plastic deformation may in this case also be carried out in a combined forming and filling station. <IMAGE>

Abstract (de)

Ein Verfahren und eine Vorrichtung dienen zum kontinuierlichen Herstellen von gefüllten Folienbehältern. Durch V-förmiges Falten einer weichen Folie (3) bis zum Aufeinanderliegen der beiderseits der Faltlinie (8) liegenden Folienhälften und durch nachfolgendes Verbinden der Folienhälften durch erste Siegelnähte (10) werden innerhalb einer Behälterkette einzelne Taschen (12) gebildet. Durch Befüllen der Taschen zwischen den ersten Siegelnähten (10) hindurch, durch Schließen der Taschen durch Versiegeln mittels zweiter Siegelnähte (29) werden gefüllte Folienbehälter gebildet, die nachfolgend einzeln oder gruppenweise abgetrennt werden. Um dabei das Füllvolumen der Taschen zu vergrößern, werden die zunächst noch aufeinanderliegenden Wandelemente der Taschen (12) nach dem Anbringen der ersten Siegelnähte (10) unter Bildung eines Abstandes zwischen den Wandelementen plastisch verformt. Zur Verarbeitung der Folie besitzt die Vorrichtung eine Vorratsstation (1), eine Faltstation (7), eine erste Siegelstation (9), eine Füllstation (23), eine zweite Siegelstation (28), eine Transporteinrichtung (32) und eine Stanzstation (30). Der ersten Siegelstation (9) ist dabei eine Formstation (16) für die plastische Verformung der Wandelemente der Taschen (12) nachgeschaltet. Füllen und plastische Verformung können dabei auch in einer kombinierten Form- und Füllstation durchgeführt werden. <IMAGE>

IPC 1-7

**B65B 9/08**; **B65B 47/08**; **B65B 47/10**

IPC 8 full level

**B65B 9/08** (2012.01); **B65B 47/08** (2006.01); **B65B 47/10** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B65B 9/08** (2013.01); **B65B 47/08** (2013.01); **B65B 47/10** (2013.01)

Citation (search report)

- [XY] EP 0479152 A2 19920408 - SARONG SPA [IT]
- [Y] US 3953273 A 19760427 - FALLER RUDOLPH A
- [YA] US 3114172 A 19631217 - PETER COSTE
- [Y] US 3792144 A 19740212 - BURKETT F, et al
- [A] DE 2453201 A1 19760513 - BOSCH GMBH ROBERT

Cited by

WO2011101190A1; ITTV20100019A1; NL1019738C2; ITTV20100117A1; CN102803077A; AU749585B2; US6470652B1; CN102137753A; EP2177438A1; US7172066B2; WO9826997A3; EP0832819A1; WO2012080932A1; US9919819B2; US11180266B2

Designated contracting state (EPC)

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

DOCDB simple family (publication)

**EP 0603704 A1 19940629**; **EP 0603704 B1 19980610**; AT E167134 T1 19980615; DE 4243325 A1 19940623; DE 4243325 C2 19960605; DE 59308669 D1 19980716; ES 2118878 T3 19981001

DOCDB simple family (application)

**EP 93120082 A 19931213**; AT 93120082 T 19931213; DE 4243325 A 19921221; DE 59308669 T 19931213; ES 93120082 T 19931213