

Title (en)

Method for manufacturing a skin package unit.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung einer Skin-Verpackungseinheit.

Title (fr)

Procédé de fabrication d'un unité de conditionnement par pelliplacage.

Publication

**EP 0613820 A2 19940907 (DE)**

Application

**EP 94103346 A 19940305**

Priority

DE 4307035 A 19930305

Abstract (en)

In order to develop a method and an apparatus for manufacturing a blister-pack or skin-pack unit, in such a way that it can be manufactured more efficiently in terms of presentation function and anti-theft protection, at the same time with an improved separability of the materials used for the disposal of these, it is proposed that there be placed under the carrier material (3) a bottom foil (2), on which rests the printed carrier material (3) which is provided with punched-out perforations (6) limiting the product zones (4), that the individual products (4) be laid onto these product zones and covered with top foil (5) which is drawn onto the product (4) and the carrier material (3) by the vacuum-drawing process, with, in the region of the perforations (6), the overlap regions of the first and of the resting-on top foil (2, 5) being pressed together to make a releasable connection (7), and that, finally, the product zones provided with products (4) and covered on both sides with bottom and top foil (2, 5) respectively be separated individually, for which purpose the feed table (15) has at least one chain strand, equipped with drivers (17), or advancing linkage (18), there being formed on the drivers (17) noses (19) which form a narrowing gap (20) relative to the feed-table plane (21), and the bottom foil (2) and carrier material (3) being insertable into the narrowing gap (20) for advance on the feed-table plane (21). <IMAGE>

Abstract (de)

Um ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung einer Blister- oder Skin-Verpackungseinheit, so weiter zu bilden, daß diese hinsichtlich Präsentierungsfunktion und Diebstahlsicherung wirtschaftlicher herstellbar ist, bei gleichzeitig verbesserter Trennbarkeit der verwendeten Materialien für deren Entsorgung, wird vorgeschlagen, daß unter das Trägermaterial (3) eine Unterfolie (2) gelegt wird, auf der das bedruckte Trägermaterial (3), das mit ausgestanzten, die Warenfelder (4) begrenzenden Durchbrüchen (6) versehen ist, aufliegt, daß die einzelnen Waren (4) auf diese Warenfelder aufgelegt und mit Oberfolie (5) abgedeckt wird, die auf die Ware (4) und das Trägermaterial (3) im Vakuumziehverfahren aufgezogen wird, wobei im Bereich der Durchbrüche (6) die Überlappungsbereiche der ersten und der aufliegenden Oberfolie (2, 5) zur Herstellung einer lösbaren Verbindung (7) verpreßt werden, und daß schließlich die mit Ware (4) versehenen, beidseits mit Unter- bzw. Oberfolie (2, 5) abgedeckten Warenfelder vereinzelt werden, wozu der Fördertisch (15) über mindestens ein mit Mitnehmern (17) bestücktes Kettentrum oder Vorschubgestänge (18) verfügt, wobei an den Mitnehmern (17) Nasen (19) angeformt sind, die einen verjüngenden Spalt (20) zur Fördertischebene (21) hin bilden, und wobei in den sich verjüngenden Spalt (20) die untere Folie (2) und das Trägermaterial (3) für den Vorschub auf der Fördertischebene (21) einlegbar sind. <IMAGE>

IPC 1-7

**B65B 11/52**; **B65D 75/30**

IPC 8 full level

**B65B 11/52** (2006.01); **B65D 75/30** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B65B 11/52** (2013.01); **B65D 75/305** (2013.01)

Cited by

FR2795046A1; US5649874A; WO0078611A3

Designated contracting state (EPC)

BE DE DK LU NL

DOCDB simple family (publication)

**EP 0613820 A2 19940907**; **EP 0613820 A3 19941117**; **EP 0613820 B1 19971210**; DE 4307035 C1 19940929; DE 59404753 D1 19980122; DK 0613820 T3 19980824

DOCDB simple family (application)

**EP 94103346 A 19940305**; DE 4307035 A 19930305; DE 59404753 T 19940305; DK 94103346 T 19940305