

Title (en)

Method and apparatus for packaging products in hermetic, reclosable packages.

Title (de)

Vorrichtung und Verfahren zum Verpacken von Produkten in hermetischen, wiederverschliessbaren Verpackungen.

Title (fr)

Machine et procédé de conditionnement de produits dans des emballages étanches refermables.

Publication

EP 0667288 A1 19950816 (FR)

Application

EP 95400289 A 19950213

Priority

FR 9401630 A 19940214

Abstract (en)

A continuous band of film (1) is unrolled and folded longitudinally onto itself into the form of a tube and joined by welding the two longitudinal edges. A closing section (6) is welded on the film. The tubular film is then welded transversely at regular intervals along a welded joint. The film is then cut transversely in the place of the transverse weld joint so as to individualise and separate the sachets. Two belt and pulley assemblies (19) take hold of a continuous section of film (6) and pass it in front of cutters (22) combined with upstream (21) and downstream (22) guides. On leaving the cutters individual segments are obtained, of length equal to the total length of the sachet reduced by a value equal to double the dimension, in the longitudinal direction, of the transverse welding zone. These segments are immediately introduced between two leaves (3,4) which synchronously drive the segments towards the welding station (7).

Abstract (fr)

La présente invention concerne un procédé de conditionnement de produits dans des emballages étanches refermables constitués d'un sachet souple rectangulaire formé de deux portions de film pourvues d'un profilé de fermeture comprenant les étapes, exécutées pas à pas et de façon synchrone, consistant à : a) dérouler longitudinalement une bande continue de film (1), b) replier longitudinalement cette bande de film (1) sur elle-même, sous forme tubulaire et réunir par soudure les deux bords longitudinaux du film, c) souder longitudinalement un profilé de fermeture (6) sur le film (1), d) souder transversalement le film tubulaire (1) à intervalles réguliers (11) le long d'un joint de soudure et e) découper transversalement le film (1) à l'endroit du joint de soudure transversal (11) de manière à individualiser et séparer les sachets, caractérisé en ce que le profilé de fermeture (6) est sectionné en segments de longueur égale à la longueur du sachet diminué de la largeur, en direction transversale, du joint de soudure réalisé en l'étape d), et préalablement à l'étape c), les segments individualisés du profilé de fermeture (6) sont introduits entre deux feuillets adjacents (3, 4) du film (1) replié sur lui-même, de sorte que l'entraînement du film participe à l'entraînement synchrone desdits segments de profilé de fermeture, jusqu'au poste de soudure réalisant l'étape c). <IMAGE>

IPC 1-7

B65B 61/18; **B65B 9/20**

IPC 8 full level

B65B 9/20 (2012.01); **B65B 61/18** (2006.01)

CPC (source: EP)

B65B 9/20 (2013.01); **B65B 61/188** (2013.01)

Citation (search report)

- [DXDY] EP 0528721 A2 19930224 - MINIGRIP INC [US]
- [Y] US 4876842 A 19891031 - AUSNIT STEVEN [US]

Cited by

WO9924322A2; US7163133B2; WO0071420A1; EP1106506A1; US6675552B2; US7244222B2; US6471818B1; WO9920529A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES FR GB LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0667288 A1 19950816; **EP 0667288 B1 19980422**; AT E165294 T1 19980515; DE 69502121 D1 19980528; DE 69502121 T2 19981203; ES 2116689 T3 19980716; FR 2716158 A1 19950818; FR 2716158 B1 19960510

DOCDB simple family (application)

EP 95400289 A 19950213; AT 95400289 T 19950213; DE 69502121 T 19950213; ES 95400289 T 19950213; FR 9401630 A 19940214