Title (en)

Method and device for making bags having 3 sealed edges with a closing profile sealed inside them

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von 3-Siegelrandbeuteln mit eingeschweisstem Verschlussprofil

Title (fr)

Procédé et dispositif pour fabriquer des sacs ayant 3 bords scellés avec un profil de fermeture scellé à l'intérieur de ceux-ci

Publication

EP 1106506 A1 20010613 (DE)

Application

EP 00811102 A 20001121

Priority

CH 221799 A 19991203

Abstract (en)

[origin: CA2327213A1] A packaging foil is continuously withdrawn from a supply. The foil is folded around the products to be packaged. Cut-off lengths of closing profile sections are inserted with a feed unit between the two longitudinal edges of the foil. In a sealing station, the two longitudinal edges of the foil are sealed together and the foil is then sealed onto the closing profile sections. In another sealing station, transverse sealing seams are formed between the free ends of successive closing profile sections and the tube is cut approximately in the center of the transverse seams. A high packaging output is achieved as a result of the continuous withdrawal of the foil.

Abstract (de)

Von einem Vorrat (10) wird eine Verpackungsfolie (11) kontinuierlich abgezogen. Sie wird um die zu verpackenden Produkte (15) gefaltet. Mit einer Vorschubeinheit (37) werden abgelängte Verschlussprofilstücke (43) zwischen die beiden Längsränder der Folie (11) eingeschoben. In einer Siegelstation (50, 51) werden die beiden Längsränder der Folie miteinander versiegelt und die Folie auf die Verschlussprofilstücke aufgesiegelt. Mit einer weiteren Siegelstation (56) werden Quersiegelnähte (65) zwischen den freien Enden aufeinanderfolgender Verschlussprofilstücke (43) gebildet und der Schlauch (16) annähernd in der Mitte der Quernähte (65) durchschnitten. Durch das kontinuierliche Abziehen der Folie (11) wird eine hohe Verpackungsleistung erreicht. <IMAGE>

IPC 1-7

B65B 9/06

IPC 8 full level

B65B 11/10 (2006.01); **B31B 23/74** (2006.01); **B65B 9/067** (2012.01); **B65B 61/18** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65B 9/067 (2013.01 - EP US); **B65B 61/188** (2013.01 - EP US); Y10S 493/927 (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)

- EP 0667288 A1 19950816 - FLEXICO FRANCE SARL [FR]
- WO 9920529 A1 19990429 - ICA SPA [IT], et al
- EP 0939034 A1 19990901 - ILLINOIS TOOL WORKS [US]

Citation (search report)

- [Y] US 5322579 A 19940621 - VAN ERDEN DONALD [US]
- [Y] US 4876842 A 19891031 - AUSNIT STEVEN [US]

Cited by

EP1413521A1; DE102010036589A1; US7338424B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE TR

DOCDB simple family (publication)

EP 1106506 A1 20010613; **EP 1106506 B1 20040317**; AT E261847 T1 20040415; CA 2327213 A1 20010603; CA 2327213 C 20080805; DE 50005674 D1 20040422; DK 1106506 T3 20040712; JP 2001198993 A 20010724; US 2001003115 A1 20010607; US 6675552 B2 20040113

DOCDB simple family (application)

EP 00811102 A 20001121; AT 00811102 T 20001121; CA 2327213 A 20001201; DE 50005674 T 20001121; DK 00811102 T 20001121; JP 2000367843 A 20001201; US 72645600 A 20001201