

Title (en)
Method of producing containers from a flexible material

Title (de)
Verfahren zur Herstellung von Behältern aus flexiblem Material

Title (fr)
Procédé pour fabriquer des receptacles à partir d'un matériau flexible

Publication
EP 1510332 A1 20050302 (DE)

Application
EP 04019010 A 20040811

Priority
DE 10340103 A 20030830

Abstract (en)
Production of containers (B), especially bags, made of flexible material comprises arranging an upper flat web above a lower flat web (2) and conveying both webs in alignment. The upper web is divided into three upper web strips (3-5). The central strip (4) covers the central strip region of the lower web between the subsequent container rows. V-shaped folded continuous base strips of flexible material forming the subsequent container base are placed between the outer edges of the outer upper web strips (3, 5) and the lower web. The outer edges are aligned with the outer edges of the upper and lower webs. Longitudinal (10) and transverse connecting seams (11) for the base or side seal of the container and longitudinal connecting seams (13, 14) for connecting the central upper web strip to the central strip region of the lower web are attached. Transverse perforations (12) extending to the central strip region of the lower web are produced for lateral separation of the containers.

Abstract (de)
Zur Herstellung von Behältern (B), insbesondere Beuteln, aus flexiblem Material, dessen Wandungen durch Heißsiegeln und/oder Kleben untereinander verbindbar sind, wird über eine untere flache Bahn (2) eine obere flache Bahn (1) eingebracht, und beide Bahnen (1 ;2) werden fluchtend übereinander als Ober- und Unterbahn gemeinsam weitergefördert. Die Oberbahn (1) wird in drei Oberbahnstreifen (3;4;5) zerteilt, von denen der mittlere Oberbahnstreifen (4) den Mittelstreifenbereich in der Unterbahn (2) zwischen späteren Behälterreihen überdeckt. Zwischen die Außenränder der äußeren Oberbahnstreifen (3;5) und der Unterbahn (2) werden V-förmig gefaltete, die späteren Behälterböden bildende, endlose Bodenstreifen (8;9) aus flexiblem Material eingelegt, wobei deren Außenkanten mit den Außenkanten der Ober- und der Unterbahn (1 ;2) fluchten. Danach werden Längs- und Querverbindungsnahte (10;11) für den Boden- bzw. den Seitenverschluß der zu bildenden Behälter (B) sowie Längsverbindungsnahte (13;14) für die Verbindung des mittleren Oberbahnstreifens (4) auf dem Mittelstreifenbereich der Unterbahn (2) angebracht und anschließend bis zum Mittelstreifenbereich der Unterbahn reichende Querperforationen (12) zur seitlichen Vereinzelung der Behälter (B) angebracht. <IMAGE>

IPC 1-7
B31B 37/00

IPC 8 full level
B31B 19/94 (2006.01); **B31B 19/98** (2006.01); **B31B 27/00** (2006.01); **B31B 35/00** (2006.01); **B31B 37/00** (2006.01); **B31B 41/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B31B 70/00 (2017.08 - EP); **B31B 70/64** (2017.08 - EP US); **B31B 50/18** (2017.08 - EP); **B31B 70/942** (2017.08 - EP); **B31B 70/982** (2017.08 - EP); **B31B 2155/00** (2017.08 - EP); **B31B 2155/002** (2017.08 - EP); **B31B 2160/10** (2017.08 - EP); **B31B 2160/20** (2017.08 - EP)

Citation (search report)
• [AD] EP 0487788 A1 19920603 - CRESCENT HOLDING [NL]
• [A] US 6023914 A 20000215 - RICHISON CECIL [US], et al
• [A] US 4790803 A 19881213 - ROEN RALPH M [US], et al
• [A] US 4083747 A 19780411 - ROCHLA KURT
• [A] DE 2752123 A1 19790523 - VER PAPIERWARENFAB GMBH

Designated contracting state (EPC)
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LI LU MC NL PL PT RO SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)
EP 1510332 A1 20050302; **EP 1510332 B1 20070919**; AT E373562 T1 20071015; DE 10340103 A1 20050331; DE 10340103 B4 20050721; DE 502004005001 D1 20071031; ES 2293134 T3 20080316; PT 1510332 E 20071128

DOCDB simple family (application)
EP 04019010 A 20040811; AT 04019010 T 20040811; DE 10340103 A 20030830; DE 502004005001 T 20040811; ES 04019010 T 20040811; PT 04019010 T 20040811