

Title (en)

Method for producing a gusset bag

Title (de)

Verfahren zur Herstellung eines Seitenfaltenbeutels

Title (fr)

Procédé de fabrication d'un sachet à soufflets latéraux

Publication

EP 2368706 A1 20110928 (DE)

Application

EP 10003204 A 20100325

Priority

EP 10003204 A 20100325

Abstract (en)

The method involves forming front walls (2) and side folds (3) through folding of a bag foil such that side edges are formed as folding edges. The walls and the side folds are separated from each other at the folding edges. One of the walls is turned down with an upper section (10), and gripping lugs (11) and a reclosure unit (12) are arranged in a head area of a bag body before folding the section, where the head area is opened by turning down the upper section. Longitudinal sealed seams are formed at the folding edges after forming the walls and the side folds.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Seitenfaltenbeutels mit zwei Frontwänden (2), zwei über Seitenkanten (4, 4') an die Frontwände (2) anschließenden Seitenfalten (3), einem Wiederverschluss (12) und zwei Griffschlaufen (11), die mit einem mittleren Abschnitt über einen von den Frontwänden (2) und den Seitenfalten (3) gebildeten Beutelkörper (8) vorstehen und die sich mit ihren Enden an einem oberen Rand (16) der Frontwände (2) in den Beutelkörper (8) hinein erstrecken. Nach dem erfindungsgemäßen Verfahren werden die zwei Frontwände (2) und die zwei Seitenfalten (3) durch Falten einer Beutelfolie (1) derart gebildet, dass zumindest drei der vier Seitenkanten (4, 4') als Faltkanten ausgebildet sind. An zumindest einer der Faltkanten werden die dortige Frontwand (2) und Seitenfalte (3), ausgehend von dem oberen Rand (16), über eine Teillänge der Faltkante voneinander getrennt. Nachfolgend wird eine der Frontwände mit einem oberen Abschnitt (10) auf sich selbst umgeklappt, bevor die Griffschlaufen (11) und der Wiederverschluss (12) in einem durch das Umklappen des oberen Abschnittes (10) freigelegten Kopfbereich (9) des Beutelkörpers (8) angeordnet werden. Abschließend wird der obere Abschnitt (10) wieder zurückgeklappt.

IPC 8 full level

B31B 19/86 (2006.01); **B31B 19/90** (2006.01); **B31B 37/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65D 31/10 (2013.01 - EP); **B65D 33/105** (2013.01 - EP); **B65D 33/2508** (2013.01 - EP US); **B31B 70/8131** (2017.07 - EP); **B31B 70/864** (2017.07 - EP); **B31B 2155/00** (2017.07 - EP); **B31B 2155/001** (2017.07 - EP US); **B31B 2155/0012** (2017.07 - EP); **B31B 2160/20** (2017.07 - EP US); **B31B 2170/30** (2017.07 - EP US)

Citation (applicant)

WO 2005113357 A1 20051201 - CHATURVEDI ASHOK [IN]

Citation (search report)

- [Y] JP H07100972 A 19950418 - HOSOKAWA YOKO KK
- [A] EP 2145754 A1 20100120 - WATER LINE SA [CH]
- [A] US 3857329 A 19741231 - LEHMACHER M, et al
- [Y] WO 2005113357 A1 20051201 - CHATURVEDI ASHOK [IN]
- [A] EP 1795335 A2 20070613 - B & B MAF GMBH & CO KG [DE]

Cited by

EP2987744A1; EP3023350A1; US11151508B2; US11453517B2; WO2015171034A1; WO2016182492A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

AL BA ME RS

DOCDB simple family (publication)

EP 2368706 A1 20110928

DOCDB simple family (application)

EP 10003204 A 20100325