

Title (en)
METHOD FOR PRODUCING A SIDE FOLDING BAG AND FLAT LYING, UNFILLED GUSSETED BAG

Title (de)
VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES SEITENFALTENBEUTELS SOWIE FLACHLIEGENDER, UNBEFÜLLTER SEITENFALTENBEUTEL

Title (fr)
PROCEDE DE FABRICATION D'UN SACHET A SOUFFLETS LATERAUX ET SACHET A SOUFFLETS LATERAUX VIDES POSES A PLAT

Publication
EP 3246266 A1 20171122 (DE)

Application
EP 16170007 A 20160517

Priority
EP 16170007 A 20160517

Abstract (en)
[origin: US2017334608A1] A longitudinal method for producing a side-gusseted bag includes providing an incision extending in a transverse direction in a bag film for each side-gusseted bag in such a way that, in the case of a subsequently formed side-gusseted tube, the incision extends over both side gussets and a first front wall that is situated between the side gussets. Proceeding from the incision, the first front wall, together with the corresponding parts of the side gussets, is folded back, on which a separate film section is placed and fastened in the folded-open region. The folded-over section is folded back in such a way that all connecting seams of the separate film section extend in parallel to each other in the transverse direction.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Seitenfaltenbeutels in einem Längs-Verfahren. Erfindungsgemäß ist vorgesehen, dass in der Beutelfolie (13) für jeden Seitenfaltenbeutel ein in einer Querrichtung verlaufender Einschnitt (16) derart erzeugt wird, dass sich der Einschnitt (16) bei einem nachfolgend gebildeten Seitenfaltenschlauch (14) über beide Seitenfalten (2a, 2b) und eine erste Frontwand (1a) erstreckt, welche zwischen den Seitenfalten (2a, 2b) angeordnet ist. Ausgehend von dem Einschnitt (16) löst die erste Frontwand (1a) mit den entsprechenden Teilen der Seitenfalten (2a, 2b) zurückgefaltet, worauf in dem aufgefalteten Bereich ein separater Folienabschnitt (11) aufgelegt und befestigt wird. Des Weiteren ist vorgesehen, dass der umgeklappte Abschnitt derart zurückgefaltet wird, dass sämtliche Verbindungsnahte des separaten Folienabschnitts (11) parallel zueinander in Querrichtung verlaufen.

IPC 8 full level
B65D 75/00 (2006.01); **B65D 33/25** (2006.01); **B65D 75/58** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B31B 70/18 (2017.08 - EP US); **B31B 70/266** (2017.08 - EP US); **B65D 31/10** (2013.01 - EP US); **B65D 33/2533** (2013.01 - EP US); **B65D 75/008** (2013.01 - EP US); **B65D 75/5816** (2013.01 - EP US); **B65D 75/5866** (2013.01 - EP); **B31B 2155/0012** (2017.08 - EP US); **B31B 2155/002** (2017.08 - EP US); **B31B 2160/20** (2017.08 - EP US); **B65D 33/20** (2013.01 - US); **B65D 33/2508** (2013.01 - US); **B65D 75/5866** (2013.01 - US); **B65D 2575/586** (2013.01 - US)

Citation (applicant)
• EP 1620321 B1 20140820 - HUDSON SHARP MACHINE CO [US]
• EP 1948527 B1 20110420 - INNOFLEX INC [US]
• EP 2032454 B1 20130123 - MONDI HALLE GMBH [DE]
• EP 2148820 B1 20120229 - NORDENIA D HALLE GMBH [DE]
• EP 1541332 A1 20050615 - TOTANI CORP [JP]

Citation (search report)
• [XY] DE 102008021505 A1 20091105 - B & B MAF GMBH & CO KG [DE]
• [Y] DE 102006029119 A1 20070705 - NORDENIA D HALLE GMBH [DE]
• [A] JP 2002046197 A 20020212 - RENGO CO LTD

Cited by
EP3643635A1; EP3715101A1; FR3094351A1

Designated contracting state (EPC)
AL 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 RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)
BA ME

DOCDB simple family (publication)
EP 3246266 A1 20171122; **EP 3246266 B1 20190220**; ES 2724424 T3 20190910; PL 3246266 T3 20190830; US 2017334608 A1 20171123

DOCDB simple family (application)
EP 16170007 A 20160517; ES 16170007 T 20160517; PL 16170007 T 20160517; US 201715594995 A 20170515