

12 **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

21 Anmeldenummer: 87112832.8

51 Int. Cl.⁵: B31B 27/00

22 Anmeldetag: 02.09.87

30 Priorität: 19.08.87 EP 87112052

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
22.02.89 Patentblatt 89/08

64 Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

68 Veröffentlichungstag des später veröffentlichten
Recherchenberichts: 07.03.90 Patentblatt 90/10

71 Anmelder: PACIMED Med. Verpackungen
Werkstrasse
D-8069 Mitterscheyern(DE)

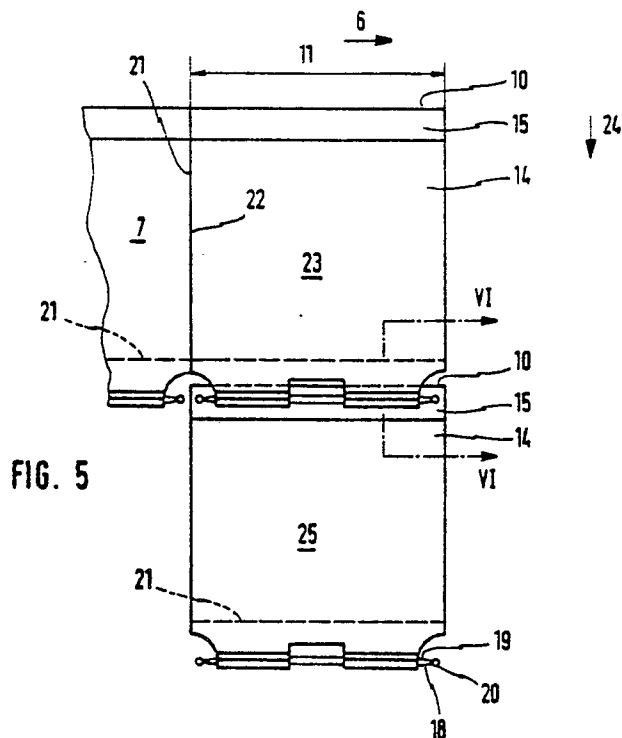
72 Erfinder: Brinkmann, Fritz
c/o PACIMED Med. Verpackungen GmbH
Werkstrasse
D-8069 Mitterscheyern(DE)

74 Vertreter: Säger, Manfred, Dipl.-Ing. et al
Säger & Partner Postfach 810 809
D-8000 München 80(DE)

54 **Verfahren zur Herstellung einer Bahn aneinanderhängender Beutel.**

57 Das Verfahren dient zur Herstellung einer Bahn aneinanderhängender Beutel aus einer Halbschlauchbahn aus einem kleb-und/oder siegelbaren Werkstoff, wobei zunächst im Bereich der ersten der beiden in Vorschubrichtung der Halbschlauchbahn verlaufenden Längsaußenkante zumindest je ein fortlaufendes Band auf der Ober- und der Unterseite der Halbschlauchbahn in bei deren Vorschub kontinuierlich angeformten Taschen vor dem Vereinzeln der Beutel angebracht wird und die beiden Teile der Halbschlauchbahn im Bereich der zu der ersten parallelen zweiten Längsaußenkante lose aufeinanderliegen, danach die Bänder abgelängt und deren Enden miteinander verbunden sowie die Halbschlauchbahn quer, vorzugsweise senkrecht zur Vorschubrichtung taktweise unter Bildung je eines Beutels abgesiegelt wird, der quer, vorzugsweise rechtwinklig zur Vorschubrichtung transportiert wird und alle diese Beutel miteinander verbunden werden. Hierbei steht entweder die Tasche der Oberseite oder jene der Unterseite des Halbschlauches über die jeweils andere, quer zur Vorschubrichtung unter Bildung der ersten Längsaußenkante vor. Jeder quer zur Vorschubrichtung abgesiegelte, in einer ebenfalls quer zu dieser Richtung verlaufenden Richtung transportierte Beutel wird um eine Beutellänge transportiert. Danach wird die Halbschlauchbahn um eine Beuteilbreite weitertransportiert und mit ihrer ersten Längs-

außenkante die zweite Längsaußenkante des quer zur Vorschubrichtung transportierten Beutels in einem Überlappungsbereich überlappt. Schließlich wird der Überlappungsbereich unter Verbindung zweier in Beutellängsrichtung hintereinander liegender Beutel mittels einer Siegelnaht gesiegelt.





EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
X	EP-A-0 014 246 (R. NIEDERBERGER) * Seite 10, Zeile 21 - Seite 11, Zeile 33; Figuren 1,3 *	1-4,12	B 31 B 27/00
A	DE-A-2 819 887 (A. MEYER) * Anspruch 1; Figur 1 *	1	
A	US-A-3 283 994 (K.B. MILLER) * Figuren 1,4 *	5-8	
A	US-A-3 980 006 (WELCH)		
A	CH-A- 480 234 (W.R. GRACE)		
A	DE-A-2 634 216 (A. MEYER)		
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.4)
			B 31 B B 65 D
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 17-07-1989	Prüfer KORTH C-F.F.A.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 1503 03.82 (P0403)