

Title (en)

SINGLE LINE, DUAL STATION INDEXING PACKAGING MACHINE.

Title (de)

EINBAHNIGE MASCHINE MIT ZWEI STATIONEN ZUM VERPACKEN UND INDEXIEREN.

Title (fr)

MACHINE D'EMBALLAGE ET D'INDEXATION A POSTES DOUBLES, EN LIGNE SIMPLE.

Publication

EP 0020376 A1 19810107 (EN)

Application

EP 79900997 A 19800520

Priority

US 7800139 W 19781101

Abstract (en)

[origin: WO8000950A1] A method of, and a packaging machine for forming, filling and closing containers (94). In accordance with the method, container blanks, (87) are intermittently advanced in pairs along a container bottom end forming rotary path (90) for forming the bottom ends of the containers (94). The containers (94) are then transferred in pairs into a straight, single line filler path where they are intermittently advanced in pairs into a plurality of filling stations (131) and closing stations (133) for filling and closing the containers (94). The packaging machine includes an intermittently rotatable container bottom end former turret (90) having a pair of container mandrels (103) at each of a number of spaced work stations. Container blanks (87) are transferred onto the mandrels (103) and they are then moved through a container bottom end rotary forming path, and then transferred onto a straight, single line filler apparatus (122) which is disposed tangential to the rotatable container bottom end former turret (90). The bottom end formed containers (94) are intermittently advanced, or indexed, by pairs through the single line filler apparatus for filling the containers and through a heater (140) and sealing means (145) for closing the containers.

Abstract (fr)

Procédé et machine pour former, remplir et fermer des recipients (94). Selon ce procédé des flans de recipients (87) avancent de manière intermittente, par paires, le long d'un chemin rotatif de formation de l'extrémité inférieure des recipients (94). Les recipients (94) sont alors transférés par paires sur un trajet rectiligne à ligne simple, de remplissage, dans lequel ils avancent par paires, de manière intermittente, vers une pluralité de stations de remplissage (131) et de fermeture (133) pour le remplissage et la fermeture des recipients (94). La machine d'emballage comprend une tourelle rotative (90) de formation du fond du recipient de manière intermittente, possédant une paire de mandrins de recipients (103) à chacune des stations espacées de travail. Des flans de recipients (87) sont transférés sur les mandrins (103) et ils sont alors déplacés au travers d'un chemin rotatif de formation du fond de recipient et puis transférés sur un appareillage de remplissage droit, à ligne simple (122) qui est disposé de façon tangentielle à la tourelle de formation rotative. Les recipients dont le fond est formé sont avancés ou indexés de manière intermittente, par paires au travers de l'appareillage de remplissage, en ligne simple, en vue de leur remplissage et au travers de moyens de chauffage (140) et de fermeture (145) en vue de leur fermeture.

IPC 1-7

B65B 43/28

IPC 8 full level

B65B 3/02 (2006.01)

CPC (source: EP)

B65B 3/025 (2013.01)

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB SE

DOCDB simple family (publication)

WO 8000950 A1 19800515; EP 0020376 A1 19810107

DOCDB simple family (application)

US 7800139 W 19781101; EP 79900997 A 19800520