

Title (en)
LABEL TRANSFERRING APPARATUS FOR BLOW MOLDING MACHINES.

Title (de)
ETIKETTENÜBERGABEVORRICHTUNG FÜR BLASFORMMASCHINEN.

Title (fr)
APPAREIL DE TRANSFERT D'ETIQUETTES POUR MACHINES DE MOULAGE PAR SOUFFLAGE.

Publication
EP 0153346 A1 19850904 (EN)

Application
EP 84902998 A 19840718

Priority
• US 51503283 A 19830718
• US 51503383 A 19830718
• US 52419383 A 19830818
• US 52423383 A 19830818

Abstract (en)
[origin: WO8500554A1] In-mold labeling devices for blow molding machines and in particular to label transferring devices which place labels simultaneously in separate sides of the molds. One difficulty with such label application is to keep the label transfer time at a minimum in order to reduce the amount of time that the molds remain open. The device comprises a carriage (40) mounted on a piston rod (32), and a hydraulic cylinder (30) so as to extend the carriage between separated mold sections (16) and retract to between a set of label supply magazines (60). The label magazines are positioned so that a set of opposed carrying cylinders (42a) can extend and pick up the labels on carrying heads (46a) and place the labels in the mold sections. Alternatively, the carrying cylinders are mounted on a pair of extendable, converging clamp arms (70) which clamp onto the molded objects, remove them from the molding area and transport them to other processing stations. In another arrangement, an articulating arm (40), including a vacuum section head (92), and a label supply (100) are mounted on a mold platen (10) so that both the arm and label supply are carried by the platen as it moves to different blow molding stations. The arm moves the head from the label supply to between the molds.

Abstract (fr)
L'invention concerne des dispositifs d'étiquetage par moulage intérieur pour des machines de moulage par soufflage, et en particulier des dispositifs de transfert d'étiquettes qui placent les étiquettes simultanément dans des parties séparées des moules. Une difficulté avec une telle application des étiquettes consiste à maintenir le temps de transfert des étiquettes à un minimum de manière à réduire le temps que les moules restent ouverts. Le dispositif comprend un chariot (40) monté sur une bielle (32) de piston, et un cylindre hydraulique (30) permettant de déplacer le chariot entre les sections séparées (16) du moule et entre un groupe de magasins d'alimentation en étiquettes (60). Les magasins (60) sont positionnés de sorte qu'un ensemble de cylindres opposés porteurs (42a) puissent s'étendre et prendre les étiquettes sur des têtes porteuses (46a) et placer les étiquettes dans les sections des moules. Dans une variante, les cylindres porteurs sont montés sur une paire de bras de serrage extensibles, convergents (70) qui serrent les objets moulés, les retirent de la zone de moulage et les transportent vers d'autres stations de traitement. Dans un autre agencement, un bras d'articulation (40) comprenant une tête de section à vide (92), et une alimentation en étiquettes (100) sont montés sur une plaque de moule (10) de sorte que le bras ainsi que l'alimentation en étiquettes sont portés par la plaque lorsque celle-ci se déplace vers différentes stations de moulage par soufflage. Le bras déplace la tête depuis l'alimentation en étiquettes vers et entre les moules.

IPC 1-7
B31B 1/12

IPC 8 full level
B29C 49/24 (2006.01); **B65C 3/00** (2006.01); **B65C 9/14** (2006.01)

CPC (source: EP)
B29C 49/2408 (2013.01); **B29C 2049/2454** (2013.01)

Citation (search report)
See references of WO 8500554A1

Designated contracting state (EPC)
DE

DOCDB simple family (publication)
WO 8500554 A1 19850214; CA 1234661 A 19880405; EP 0153346 A1 19850904

DOCDB simple family (application)
US 8401145 W 19840718; CA 459207 A 19840718; EP 84902998 A 19840718