

Title (en)  
Filling device for pulverulent products.

Title (de)  
Abfüllvorrichtung für pulverförmige Produkte.

Title (fr)  
Dispositif de remplissage pour produits pulvérulents.

Publication  
**EP 0306648 A2 19890315 (DE)**

Application  
**EP 88110744 A 19880706**

Priority  
DE 8712068 U 19870905

Abstract (en)  
[origin: US4899790A] The filling apparatus for a powdery product, especially for a freeze-dried food product, has a container conveyor for a plurality of containers, a measuring device and a plurality of filling funnels which are placed in the containers. The container conveyor has an entrance portion with a feed belt, a filling zone adjoining it and a delivery belt. A plurality of filling funnels is attached to a continuously circulating chain conveyor and guided in the conveying direction on the forwardly moving strand of a chain conveyor above and close to the container conveyor. A conveying screw driven synchronously with the chain conveyor is located in the entrance portion of the conveying belt. Its conveying helix engages the containers laterally so that the containers are movable with a feed speed corresponding to the conveying speed of the chain conveyor and can be spaced as defined in the spacing between the outlets of the filling funnels. A feeder-weigher used as the measuring device is located in the vicinity of the filling zone above the container conveyor. A continuous product flow is fed to the containers moving past with the conveying speed.

Abstract (de)  
Abfüllvorrichtung für pulverförmige Produkte, insbesondere für gefriergetrocknete Lebensmittel, - mit Transportbahn für Behälter, Dosiereinrichtung sowie auf die Behälter aufsetzbaren Fülltrichtern, wobei die Transportbahn einen Einlaufbereich mit Transportband, eine daran anschließende Füllzone sowie ein Abtransportband aufweist. Eine Vielzahl von Fülltrichtern ist an einen kontinuierlich umlaufenden Kettenförderer angeschlossen und im Vorlauftrum des Kettenförderers dicht an dicht oberhalb der Transportbahn in Transportrichtung geführt. Im Einlaufbereich der Transportbahn ist ein mit dem Kettenförderer synchron betriebener Schneckenförderer angeordnet, dessen Transportwendeln die Behälter seitlich fassen, wobei die Behälter mit einer der Transportgeschwindigkeit des Kettenförderers entsprechenden Vorschubgeschwindigkeit mitführbar und nach Maßgabe des Abstandes zwischen den Austrittsöffnungen der Fülltrichter distanzierbar sind. Oberhalb der Transportbahn ist im Bereich der Füllzone eine Bandwaage als Dosiereinrichtung angeordnet, wobei ein kontinuierlicher Produktstrom auf die mit der Transportgeschwindigkeit vorbeigeführten Behälter aufgebbar ist.

IPC 1-7  
**B65B 39/14**

IPC 8 full level  
**B65B 39/14** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B65B 39/145** (2013.01 - EP US)

Cited by  
DE102005017011A1; EP0489478A1; EP0530735A1

Designated contracting state (EPC)  
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)  
**US 4899790 A 19900213**; AT E87562 T1 19930415; DE 3879822 D1 19930506; DE 8712068 U1 19871105; EP 0306648 A2 19890315; EP 0306648 A3 19900307; EP 0306648 B1 19930331; ES 2040292 T3 19931016

DOCDB simple family (application)  
**US 23775888 A 19880826**; AT 88110744 T 19880706; DE 3879822 T 19880706; DE 8712068 U 19870905; EP 88110744 A 19880706; ES 88110744 T 19880706