

Title (en)

Method and device for treatment, in particular for testing and/or encoding, of plastic bottles or of that kind.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Bearbeiten, insbesondere Codieren und/oder Prüfen, von Kunststoff-Flaschen od. dgl.

Title (fr)

Procédé et dispositif à travailler, en particulier à contrôler et/ou coder, des bouteilles en plastique ou pareilles.

Publication

EP 0513501 A1 19921119 (DE)

Application

EP 92105094 A 19920325

Priority

CH 143191 A 19910514

Abstract (en)

The device has a first conveyor for feeding bottles (10) in the conveying direction (F) as far as a back-up stop (32). On both sides of the first conveyor, and in each case at a distance therefrom, a first test section (A) and a second test section (B) which is separated from the first are provided with a first and respectively a second transport device (20a, 20b) which is actuated by a clock. A transfer device (18) transfers two bottles (10), which are successively fed to it, simultaneously to the first and respectively second transport device (20a, 20b). The two transport devices (20a, 20b) are moved on synchronously by clocks in each case by one bottle space. In an interruption of the transport, codes are applied to the bottles by means of lasers (40a, 40b) whilst the said bottles are rotated in each case about their longitudinal axis. By means of a charging device 28, in each case two bottles (10) which have simultaneously been processed are simultaneously passed on from the test sections (A, B) to a second conveyor for the bottles to be conveyed away together. By using the two parallel test sections (A, B) it is possible to process twice the number of bottles (10) per time unit with the same conveying speed in the conveying direction (F). <IMAGE>

Abstract (de)

Die Vorrichtung hat einen ersten Förderer zum Zuführen von Flaschen (10) in Förderrichtung (F) bis zu einem Stau-Anschlag (32). Beiderseits des ersten Förderers und jeweils mit Abstand von diesem sind eine erste Prüfstrecke (A) bzw. eine zweite, von der ersten getrennte Prüfstrecke (B) mit einer ersten bzw. zweiten taktweise betätigten Transporteinrichtung (20a, 20b) vorgesehen. Eine Übergabeeinrichtung (18) übergibt zwei ihr aufeinanderfolgend zugeführte Flaschen (10) gleichzeitig an die erste bzw. zweite Transporteinrichtung (20a, 20b). Beide Transporteinrichtungen (20a, 20b) werden taktweise jeweils um eine Flaschenteilung synchron weiterbewegt. In einer Transportpause werden mittels Lasern (40a, 40b) Codes auf die Flaschen aufgebracht, während diese jeweils um ihre Längsachse gedreht werden. Durch eine Abgabeeinrichtung 28 werden jeweils zwei Flaschen (10), die gleichzeitig bearbeitet worden sind, gleichzeitig von den Prüfstrecken (A, B) an einen zweiten Förderer zum gemeinsamen Wegfördern der Flaschen abgegeben. Durch die Verwendung der beiden parallelen Prüfstrecken (A, B) läßt sich, bei gleicher Geschwindigkeit der Förderung in der Förderrichtung (F), die doppelte Anzahl von Flaschen (10) pro Zeiteinheit bearbeiten. <IMAGE>

IPC 1-7

B07C 5/02; **B07C 5/36**

IPC 8 full level

B07C 5/02 (2006.01); **B07C 5/34** (2006.01); **B07C 5/36** (2006.01)

CPC (source: EP)

B07C 5/02 (2013.01); **B07C 5/3408** (2013.01); **B07C 5/361** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] EP 0356645 A1 19900307 - AZIONARIA COSTRUZIONI ACMA SPA [IT]
- [A] US 4750620 A 19880614 - BRASCHOS KARL-HEINZ [DE]

Cited by

EP0789634A4; DE102006042711A1; DE102006042711B4; CN113984773A; CN109821756A; US8404175B2; WO2008031558A3

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0513501 A1 19921119; **EP 0513501 B1 19941214**; AT E115441 T1 19941215; DE 59200942 D1 19950126; FI 922140 A0 19920512; FI 922140 A 19921115; MX 9202211 A 19921101; NO 921891 D0 19920513; NO 921891 L 19921116; ZA 922250 B 19921230

DOCDB simple family (application)

EP 92105094 A 19920325; AT 92105094 T 19920325; DE 59200942 T 19920325; FI 922140 A 19920512; MX 9202211 A 19920513; NO 921891 A 19920513; ZA 922250 A 19920327