

Title (en)

Method and device for maximising the unit rate of a vacuum packaging machine

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Maximieren der Taktgeschwindigkeit einer Vakuumverpackungsmaschine

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la maximisation de la vitesse fréquentielle d'une machine d'emballage sous vide

Publication

EP 0710605 A1 19960508 (DE)

Application

EP 95117127 A 19951031

Priority

US 33286494 A 19941101

Abstract (en)

[origin: US5477660A] A process and apparatus for maximizing the production rate of a modular vacuum packaging machine comprising a container forming station wherein a unit of containers is formed from film web, a loading station wherein product is loaded into a unit of containers, a sealing station adapted to simultaneously vacuum seal at least two units of containers with film web, a conveying means for indexing the containers through the stations, and a control means comprising a means for activating the container forming and loading stations after every index of the conveying means and a means for activating the sealing station after every at least second index of the conveying means, whereby optimum efficiency of the packaging machine is achieved.

Abstract (de)

Es wird ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Maximieren der Produktionsrate einer modularen Vakuumverpackungsmaschine geschaffen, welche eine Behälterformstation aufweist, in der eine Einheit von Behältern von einer Folienbahn geformt wird, eine Füllstation, in der das Produkt in eine Einheit von Behältern geladen wird, eine Siegelstation, die so ausgelegt ist, daß sie mindestens zwei Einheiten von Behältern mit einer Folienbahn gleichzeitig vakuumversiegeln kann, einer Transporteinrichtung für den Vorschub der Behälter durch die Stationen und eine Steuereinrichtung, welche eine Einrichtung zum Aktivieren der Behälterform- und Füllstation nach jedem Vorschubschritt der Transporteinrichtung und eine Einrichtung zum Aktivieren der Siegelstation nach wenigstens jedem zweiten Vorschubschritt der Transporteinrichtung aufweist, wobei eine optimale Effizienz der Verpackungsmaschine erreicht wird.

IPC 1-7

B65B 31/02

IPC 8 full level

B65B 31/02 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65B 31/021 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [Y] EP 0232931 A2 19870819 - PROCTER & GAMBLE [US]
- [YA] US 4265070 A 19810505 - MAINBERGER WALTER A, et al
- [Y] WO 9421519 A2 19940929 - DIETRICH JOCHEN [DE]
- [Y] EP 0299821 A1 19890118 - C E D M A T SOCIETE A RESPONSA [FR]

Cited by

EP1806290A1; EP1806290B1

Designated contracting state (EPC)

DE FR IT

DOCDB simple family (publication)

US 5477660 A 19951226; DE 59507729 D1 20000309; EP 0710605 A1 19960508; EP 0710605 B1 20000202

DOCDB simple family (application)

US 33286494 A 19941101; DE 59507729 T 19951031; EP 95117127 A 19951031