

(12) 按照专利合作条约所公布的国际申请

(19) 世界知识产权组织
国际局

(43) 国际公布日
2025 年 4 月 3 日 (03.04.2025)



(10) 国际公布号
WO 2025/066781 A1

(51) 国际专利分类号:
B29C 48/30 (2019.01)

(21) 国际申请号: PCT/CN2024/115811

(22) 国际申请日: 2024 年 8 月 30 日 (30.08.2024)

(25) 申请语言: 中文

(26) 公布语言: 中文

(30) 优先权:
202322610220.3 2023 年 9 月 25 日 (25.09.2023) CN

(71) 申请人: 楚天科技股份有限公司 (TRUKING TECHNOLOGY LIMITED) [CN/CN]; 中国湖南省长沙市宁乡市玉潭镇新康路 1 号 410600 (CN)。

(72) 发明人: 麦芝仔 (MAI, Zhizi); 中国湖南省长沙市宁乡市玉潭镇新康路 1 号 410600 (CN)。
许海文 (XU, Haiwen); 中国湖南省长沙市宁乡

市玉潭镇新康路 1 号 410600 (CN)。 陈衡山 (CHEN, Hengshan); 中国湖南省长沙市宁乡市玉潭镇新康路 1 号 410600 (CN)。

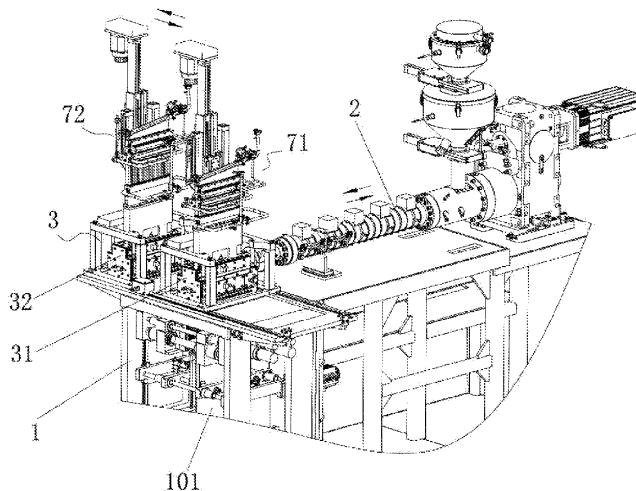
(74) 代理人: 湖南兆弘专利事务所 (普通合伙) (HUNAN ZHAOHONG PATENT LAW OFFICE (GENERAL PARTNERSHIP)); 中国湖南省长沙市芙蓉中路 185 号顺天城 2701 室 410011 (CN)。

(81) 指定国(除另有指明, 要求每一种可提供的国家保护): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CV, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IQ, IR, IS, IT, JM, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MU, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD,

(54) Title: BLOW-FILL-SEAL ALL-IN-ONE MACHINE

(54) 发明名称: 一种吹灌封一体机

[图 1]



(57) Abstract: A blow-fill-seal all-in-one machine, comprising a frame (1), an extrusion screw (2) and extrusion die heads (3) detachably connected to the extrusion screw (2) being provided on the frame (1), the extrusion die heads comprising a first extrusion die head (31) and a second extrusion die head (32), the first extrusion die head (31) and the second extrusion die head (32) both being structures capable of translating to each dock with the extrusion screw (2), and a guide structure providing guidance for the translation of the first extrusion die head (31) and the second extrusion die head (32) being provided on the frame (1). When producing a bottle body having a first center distance specification, the first extrusion die head (31) is docked with the extrusion screw (2); when producing a bottle body having a second center distance specification, the first extrusion die head (31) is first disconnected from the extrusion screw (2), the first extrusion die head (31) is translated so as to separate from the extrusion screw (2), and the second extrusion die head (32) is

[见续页]

WO 2025/066781 A1

SE, SG, SK, SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ,
UA, UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW。

(84) 指定国(除另有指明, 要求每一种可提供的地区
保护): ARIPO (BW, CV, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ,
NA, RW, SC, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), 欧亚
(AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), 欧洲 (AL, AT, BE,
BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR,
HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, ME, MK, MT, NL, NO,
PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF,
CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN,
TD, TG)。

本国际公布:

— 包括国际检索报告(条约第21条(3))。

translated into position and docked with the extrusion screw (2). The guide structure can provide guidance for the translation of the first extrusion die head (31) and the second extrusion die head (32), ensuring that the translation process is stable and smooth, preventing deviation, and thus realizing rapid specification change.

(57) 摘要: 一种吹灌封一体机, 包括机架(1), 机架(1)上设有挤出螺杆(2)以及与挤出螺杆(2)可拆卸连接的挤出模头(3), 挤出模头包括第一挤出模头(31)和第二挤出模头(32), 第一挤出模头(31)和第二挤出模头(32)均为可平移结构以分别与挤出螺杆(2)对接, 机架(1)上设有为第一挤出模头(31)和第二挤出模头(32)平移提供导向的导向结构。当生产第一种中心距规格的瓶体时, 第一挤出模头(31)与挤出螺杆(2)对接; 而当需要生产第二种中心距规格的瓶体时, 首先第一挤出模头(31)与挤出螺杆(2)断开对接, 然后第一挤出模头(31)平移与挤出螺杆(2)分离, 并且第二挤出模头(32)平移就位并与挤出螺杆(2)对接, 导向结构可以为第一挤出模头(31)和第二挤出模头(32)的平移提供导向作用, 保证平移过程平稳、顺畅, 防止发生偏移, 从而实现快速更换规格。