

Title (en)

Method and device for glueing and pressing carton blanks and device for positioning carton blanks.

Title (de)

Verfahren und Einrichtung zum Bekleben und Pressen von Kartonteilen sowie Positionierungsvorrichtung für Kartonzuschnitte.

Title (fr)

Méthode et dispositif pour l'encollage et le pressage de flancs de cartons et dispositif pour le positionnement de coupes de cartonnages.

Publication

EP 0071944 A2 19830216 (DE)

Application

EP 82106974 A 19820802

Priority

DE 3130816 A 19810804

Abstract (en)

1. Process for gluing and pressing carton blanks, according to which the carton blanks are glued, are aligned, are pressed and are transported to a subsequent processing station, characterised in that the carton blanks (27, 27', 27'') provided with glue are supplied to a collector station formed as conveying means (23 - 26, 30) variable in height, are positioned directly one above the other at continuously or stepwise adjustable limiting stops (28) on the worktable (22) and are pressed onto the conveying means by holding-down elements (46) so that the pressed glue folder spots will not release, that subsequent to having arranged a predetermined number of stacked carton blanks the conveying means (23 - 26, 30) are operated and the stack of carton blanks (27, 27', 27'') is moved on the conveying means, that dependent on the movement of the conveying means the carton blanks subsequent to their arriving at the pressing station (2) are automatically pressed, and that after completing the pressing operation the pressed blanks are automatically removed from the machine by the conveying means.

Abstract (de)

Zum Bekleben und Pressen von Kartonteilen werden die mit Klebstoff versehenen Kartonteile einer Transportvorrichtung zugeführt, an Anschlägen positioniert und mittels Niederhalten auf der Transportvorrichtung gruppenweise selbsttätig in die Pressenstation bewegt, wo die Kartonteile automatisch verpresst werden und von wo sie selbsttätig nach Durchführung des Pressvorganges entfernt werden. Das Transportieren erfolgt vorzugsweise mit Hilfe von parallel zueinander angeordneten Bandriemen. Das Positionieren der Kartonteile auf der Transportvorrichtung geschieht zweckmäßigerweise mit Hilfe von einstellbaren Begrenzungsanschlügen, die bei der bevorzugten Ausführungsform der Erfindung Magnetanschlüge sind.

IPC 1-7

B31B 1/02; **B31B 1/62**

IPC 8 full level

B31B 1/02 (2006.01); **B31B 1/04** (2006.01); **B31B 1/62** (2006.01); **B31B 50/02** (2017.01); **B31B 50/04** (2017.01); **B31B 50/62** (2017.01)

CPC (source: EP US)

B31B 50/00 (2017.07 - EP); **B31B 50/626** (2017.07 - EP US); **B31B 50/042** (2017.07 - EP); **B31B 50/622** (2017.07 - EP)

Cited by

CN111572100A; GB2137174A; CN108705808A; CN104985871A; CN108044986A; CN108688225A

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0071944 A2 19830216; **EP 0071944 A3 19830706**; **EP 0071944 B1 19860226**; AT E18159 T1 19860315; DE 3130816 A1 19830224; DE 3130816 C2 19901220

DOCDB simple family (application)

EP 82106974 A 19820802; AT 82106974 T 19820802; DE 3130816 A 19810804