

Title (en)

Device for applying adhesive tape to the edge of sheet material.

Title (de)

Vorrichtung zur Applikation eines Klebstoffbandes um den Rand eines Blechformteiles.

Title (fr)

Dispositif pour appliquer une bande adhésive sur le bord d'une plaque.

Publication

EP 0072779 A2 19830223 (DE)

Application

EP 82810339 A 19820811

Priority

CH 530181 A 19810817

Abstract (en)

[origin: US4401503A] An adhesive web is to be pressed on to the edge of a shaped sheet metal part, so that the web portion on the metal part has a U-shaped cross-section. To this end, the adhesive web is first peeled off a carrier tape and is then folded with the aid of a deflecting and pre-folding roller having a profile whose cross-section is a wide V. The pre-folded web is then folded further continuously in a funnel-shaped pre-folding channel. The sheet metal part whose edge is to be covered is then introduced with that edge, within the reach of the pre-folding channel, into the folded bend of the adhesive web, and both the sheet metal part and the web thereon are conveyed together by a pair of feed and press-on rollers which press the adhesive web on the edge and sides of the sheet metal part.

Abstract (de)

Ein Klebstoffband (3K) wird mittels eines Transport- und Anpressrollenpaares (11a, 11b) U-förmig um den Rand eines Blechformteiles (B) gewalzt. Das von einem Trägerband (3T) abgezogene Klebstoffband (3K) wird zunächst an einer Umlenkrolle (9) mit schwach V-förmigem Profil vorgefaltet und in einem anschliessenden trichterartigen Vorfaltkanal (10) kontinuierlich weitergefaltet. Im Bereich des Vorfaltkanals wird das Blech (B) mit einer Kante in die Faltungslinie des Klebstoffbandes (3k) geschoben und mit diesem von den Transport- und Andrückrollen (11a, 11b) unter Anpressen des Klebstoffbandes (3K) mitgenommen. Die Transport- und Andrückrollen (11a, 11b) sind über torsionselastische Wellen (14a, 14b) motorisch antreibbar. Das Transport- und Anpressrollenpaar (11a, 11b) bzw. das sie tragende Gehäuse 13 ist um eine Achse (S2) schwenkbar. Eine Gerade durch die Schwenkachse (S2) schneidet den Vorfaltbereich (10) kurz nach dem Austrittsende (10b) des Vorfaltkanals (10). Das Rollenpaar (11a, 11b) kann dadurch Krümmungen des Blechformteiles (B) einwandfrei folgen und es übt jede Rolle auch in Krümmungen stets in eine gleich grosse Antriebskraft auf das Blech bzw. das Klebstoffband aus.

IPC 1-7

B65H 37/04

IPC 8 full level

C09J 5/00 (2006.01); **B31F 5/08** (2006.01); **B65B 11/00** (2006.01); **B65H 35/00** (2006.01); **B65H 35/07** (2006.01); **B65H 37/00** (2006.01); **B65H 37/04** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B31F 5/085 (2013.01 - EP US); **B65H 35/0033** (2013.01 - EP US); **B65H 37/002** (2013.01 - EP US); **B65H 37/04** (2013.01 - EP US); **Y10T 156/101** (2015.01 - EP US); **Y10T 156/1011** (2015.01 - EP US); **Y10T 156/1034** (2015.01 - EP US)

Cited by

DE102016226058B4; CN109292143A; CN110540097A; DE102011111377B3; DE102011076462A1; CN110225873A; EP0551522A4; EP0368070A3; DE3413066A1; DE3448100C2; EP0155904A1; AU568006B2; CN109850212A; FR2703362A1; EP0622168A1; US5514238A; EP0117232A3; DE102016226058A1; DE202011104929U1; WO2018099886A1; US11667490B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0072779 A2 19830223; **EP 0072779 A3 19830309**; **EP 0072779 B1 19840905**; AT E9216 T1 19840915; AU 549730 B2 19860206; AU 8717582 A 19830224; DE 3260660 D1 19841011; JP H0412310 B2 19920304; JP S5838774 A 19830307; US 4401503 A 19830830; ZA 825917 B 19830629

DOCDB simple family (application)

EP 82810339 A 19820811; AT 82810339 T 19820811; AU 8717582 A 19820816; DE 3260660 T 19820811; JP 14176882 A 19820817; US 40752382 A 19820812; ZA 825917 A 19820816