

Title (en)
Handling apparatus for making boxes.

Title (de)
Manipulator zur Herstellung von Schachteln.

Title (fr)
Appareil de manutention pour la fabrication de boîtes.

Publication
EP 0087106 A2 19830831 (DE)

Application
EP 83101439 A 19830215

Priority
BG 5539482 A 19820215

Abstract (en)
1. Handling apparatus for the production of boxes, in particular tunnel shaped parallelepipedic boxes for packagings and for matches, consisting of a) a blanks-containing magazine (1) ; b) a delivery mechanism (3) arranged below the magazine (1) ; c) a conveyor (7), along which extend helical surface shaped deflecting arrangements (36, 38) for orienting and bending of the blanks ; d) and a container (45) with adhesive which is provided with an adhesive spreading disc, characterised in that - the supply mechanism (3) for the blanks possesses an ejector (4) with wedge-shaped teeth (28) ; - the conveyor (7) is a belt conveyor and presses (9) are distributed along the length of its conveyor belt (11) ; - a centering rail (12) and a chain conveyor (15) below the belt conveyor (7) are so arranged that the end of the centering rail (12) overlaps the beginning of the chain conveyor, with the blanks bent to boxes in the centering rail (12) being removed from the chain conveyor (15) and forced against the lower section of the conveyor belt (11).

Abstract (de)
Der Manipulator zur Herstellung von Schachteln, wie Streichholzschachteln hat ein Magazin, einen unterhalb des Magazins (1) angeordneten Zuführmechanismus für Rohlinge (2), einen Förderer, der hinter dem Magazin angeordnet ist und an dem entlang sich schraubenförmige Biegeeinrichtungen erstrecken, und einen Behälter für Klebstoff, der eine Klebstoff auftragende Scheibe aufweist. Um ein einwandfreies Formen und Kleben der Schachteln in Serienfertigung zu ermöglichen, hat der Zuführmechanismus für die Rohlinge einen Ausstoßer (4) mit Kegelzähnen (28) und einen Bandförderer (7) an dem Andrücker (9) über seiner Länge angeordnet sind, wobei unterhalb des Bandförderers (7) über seiner Länge eine Zentrierschiene (12), die bis zum Bandförderer (7) reicht, und ein Profilkettenförderer (15) vorgesehen sind, von dem sich ein Teil mit dem Ende der Zentrierschiene (12) überlappt.

IPC 1-7
B31B 1/36

IPC 8 full level
B31B 5/36 (2006.01); **B31B 50/00** (2017.01); **B31B 50/04** (2017.01); **B31B 50/36** (2017.01); **B31B 100/00** (2017.01); **B31B 120/30** (2017.01)

CPC (source: EP US)
B31B 50/00 (2017.07 - EP); **B31B 50/042** (2017.07 - EP US); **B31B 50/062** (2017.07 - EP); **B31B 50/064** (2017.07 - EP); **B31B 50/36** (2017.07 - EP); **B31B 2100/00** (2017.07 - EP); **B31B 2100/0022** (2017.07 - EP); **B31B 2120/30** (2017.07 - EP)

Cited by
CN106239976A; DE102013020121A1; IT202000007624A1; CN111516294A; CN104494203A; CN110561824A

Designated contracting state (EPC)
BE CH DE FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0087106 A2 19830831; EP 0087106 A3 19850403; EP 0087106 B1 19870715; BG 35930 A1 19840815; DE 3372454 D1 19870820

DOCDB simple family (application)
EP 83101439 A 19830215; BG 5539482 A 19820215; DE 3372454 T 19830215