

Title (en)  
Doctor roll for coating devices.

Title (de)  
Rakelrolle für Auftragseinrichtungen.

Title (fr)  
Racle-rouleau pour installations d'enductions.

Publication  
**EP 0094589 A1 19831123 (DE)**

Application  
**EP 83104567 A 19830510**

Priority  
DE 3218113 A 19820513

Abstract (en)  
In a doctor device with a doctor roll for applicator devices to coat liquid, foam or pasty media onto webs of material, the doctor roll is to be stabilised by a guide which consists of devices mechanically stronger than the doctor roll itself. This guide positively surrounds the upper region of the doctor roll situated in front of a media pouring basin, preferably over more than 180 DEG . It consists of an elongate body or of parts in which the hollow recess of the doctor roll is made, the body tapering downwards, preferably uniformly, and ending in a lip. This guide (3) can be connected to a carrier, preferably a crossmember (4), into which pressure-reinforcing elements (9), such as fluids, iron bars, balls, loose material or the like, can be introduced. The entire unit consists at least of the doctor roll and guide (3), but preferably also with the cross member (4), and bears with pressure against the coating surface, preferably the inner cylindrical surface of a stencil (2), or on the article. <IMAGE>

Abstract (de)  
Rakeleinrichtung mit Rakelrolle für Auftragseinrichtungen zum Auftragen von flüssigen, verschäumten oder pastösen Medien auf Warenbahnen. Bei einer Rakeleinrichtung mit Rakelrolle für Auftragsvorrichtungen zum Auftragen von flüssigen, verschäumten oder pastösen Medien auf Warenbahnen soll die Rakelrolle stabilisiert werden durch eine Führung, die aus mechanisch festeren Einrichtungen besteht als die Rakelrolle selbst. Diese Führung um greift die vor einem Medientümpel liegende Rakelrolle in ihrem oberen Bereich formschlüssig, vorzugsweise über mehr als 180°. Sie besteht aus einem langgestreckten Körper oder aus Teilen, in denen die hohle Ausnehmung für die Rakelrolle eingearbeitet ist, wobei der Körper sich nach unten hin, vorzugsweise gleichmäßig verjüngt und lippenartig endet. Diese Führung (3) kann mit einem Träger, vorzugsweise einer Traverse (4) verbunden sein, in die druckverstärkende Elemente (9), wie Flüssigkeiten, Eisenstäbe, Kugeln, Schüttgut od.dgl. eingebracht werden kann. Die gesamte Einheit besteht mindestens aus Rakelrolle und Führung (3), vorzugsweise aber mit Traverse (4) und liegt mit Druck auf der Auftragsfläche, vorzugsweise auf der Innenmantelfläche einer Schablone (2) bzw. auf der Ware.

IPC 1-7  
**D06B 19/00; B41F 15/44**

IPC 8 full level  
**D06B 19/00** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**D06B 19/0094** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] FR 2093509 A5 19720128 - ICHINOSE SHIROU
- [X] CH 442364 A 19670831 - ASTON MARTIN CO [LI]
- [A] FR 2084745 A5 19711217 - VOITH GMBH
- [A] GB 2057303 A 19810401 - KUESTERS E
- [A] GB 2075375 A 19811118 - BRITISH INDUSTRIAL PLASTICS

Designated contracting state (EPC)  
AT CH FR GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0094589 A1 19831123; DE 3218113 A1 19831124**

DOCDB simple family (application)  
**EP 83104567 A 19830510; DE 3218113 A 19820513**