

Title (en)

Device for making cardboard boxes in a folded shape.

Title (de)

Vorrichtung zum Anfertigen von Pappkisten in gefalteter Form.

Title (fr)

Installation pour produire des caisses en carton sous forme pliée.

Publication

EP 0130852 A1 19850109 (FR)

Application

EP 84400805 A 19840420

Priority

FR 8306696 A 19830422

Abstract (en)

[origin: US4585432A] The present invention provides an installation for the continuous production of presecured folded cardboard packing cases, this installation comprising essentially a glueing unit, a folding unit, a two-speed positioning station and a stapler, disposed in line. According to the invention, the positioning station comprises two devices (17 and 34) for transferring the sheets, the first of which (17) is formed by mechanical chains (18) with retractable studs (24a to 24d) and the second (34) consists of a "drive sandwich" formed preferably from two superimposed trains of mobile belts (37 and 52), the upper belt train (37) being moveable in height. These first and second transfer devices may be made respectively inactive and operational, in response to setting the glueing unit alone in operation and respectively operational and inactive in response to setting the stapler in operation. The belts (37,52) may be driven at the speed of passage of the sheets through the glueing unit, so that the installation of the invention may operate in a glueing mode without a reduction of productivity.

Abstract (fr)

La présente invention se rapporte à une installation pour produire en continu des caisses en carton préassemblées pliées, cette installation comprenant essentiellement une colleuse, une plieuse, une station d'équerrage et uneagrafeuse, disposées en ligne. Selon l'invention, la station d'équerrage comprend deux dispositifs de transfert des plaques (17 et 34), dont le premier (17) est formé par des chaînes mécaniques (18) à taquets escamotables (24a à 24d) et le second (34) consiste en un «sandwich d'entraînement» formé de préférence de deux trains de courroies mobiles superposés (37 et 52), le train de courroies supérieur (37) étant déplaçable en hauteur. Ce premier et ce deuxième dispositifs de transfert peuvent être rendus respectivement inactif et opérationnel, en réponse à la mise en marche de la colleuse, et respectivement opérationnel et inactif, en réponse à la mise en marche de l'agrafeuse. Les courroies (37, 52) peuvent être entraînées à la vitesse de passage des plaques à travers la colleuse, de sorte que l'installation selon l'invention peut fonctionner en version collage sans baisse de productivité.

IPC 1-7

B31B 1/04

IPC 8 full level

B31B 5/36 (2006.01); **B31B 50/68** (2017.01); **B31B 50/88** (2017.01)

CPC (source: EP US)

B31B 50/00 (2017.07 - EP US); **B31B 50/042** (2017.07 - EP US); **B31B 50/003** (2017.07 - EP US); **B31B 50/684** (2017.07 - EP US); **B31B 50/88** (2017.07 - EP US); **B31B 2100/00** (2017.07 - EP US); **B31B 2100/0022** (2017.07 - EP US); **B31B 2120/30** (2017.07 - EP US)

Citation (search report)

- [A] GB 2092995 A 19820825 - HARRIS CORP
- [A] FR 2448975 A1 19800912 - MARTIN SA
- [A] US 3153533 A 19641020 - ABRAHAM NOVICK
- [A] FR 2335342 A1 19770715 - RAPIDEX SA [FR]

Cited by

DE102004015592A1; US7222724B2

Designated contracting state (EPC)

DE GB IT SE

DOCDB simple family (publication)

FR 2544658 A1 19841026; **FR 2544658 B1 19851220**; DE 3463915 D1 19870702; EP 0130852 A1 19850109; EP 0130852 B1 19870527; US 4585432 A 19860429

DOCDB simple family (application)

FR 8306696 A 19830422; DE 3463915 T 19840420; EP 84400805 A 19840420; US 60254884 A 19840420