

Title (en)
MANUFACTURING CORRUGATED BOARD.

Title (de)
HERSTELLUNG VON WELLPAPPE.

Title (fr)
FABRICATION DE CARTON ONDULE.

Publication
EP 0408623 A1 19910123 (EN)

Application
EP 89903961 A 19890329

Priority
• AU PI754188 A 19880331
• AU PI787888 A 19880422

Abstract (en)
[origin: WO8909127A1] The machine is an alternative to a conventional single faced corrugated board manufacturing unit. Single face of board manufactured by this machine has one medium (23) bonded to a liner (21) or two fluted mediums (23, 22), bonded at their flute tips, one of these being bonded to a liner. In the formation of standard single faced corrugated board with one medium, the medium (23) is corrugated between a standard corrugating roll (10) loaded against a matching carrier roll (36) and is retained in the matching roll (36) after corrugating. In the formation of flute tip to flute tip double medium board, one corrugating roll (10) is loaded against a grooved carrier roll (36), the first corrugated medium is formed and also retained fully conforming to the grooves in the carrier roll. The second corrugated medium (22) is formed by pressure loading a pair of corrugating rolls (34, 35). The thus formed corrugated medium is held to the second corrugating roll (35) which is precisely positioned relative to the grooves in the carrier roll such that the two mediums (22, 23) are bonded flute tip to flute tip. Adhesive applicators (12, 37) are provided to apply adhesive to one of the mediums prior to the flute tip to flute tip bonding and to coat the flute tips of the medium or the bonded fluted structure on the carrier roll for bonding to the liner (21). An additional guide roll (38) is provided to allow tangential approach for the liner (21) onto the medium (22), or the flute to flute structure carried by the grooved carrier roll (36). Energy (39) is used to assist in bonding the liner (21) to the medium (22) or the flute to flute tip structure enabling a low pressure bonding technique to be used.

Abstract (fr)
La machine décrite constitue une version d'une unité de fabrication de carton ondulé sur une seule face traditionnelle. L'unique face d'un carton fabriqué par une telle machine comporte un support (23) collé à une doublure (21) ou deux supports cannelés (23, 22) collés par les extrémités de leurs cannelures, l'un de ces support étant collé à une doublure. Lors de la fabrication d'un carton ondulé sur une seule face standard avec un seul support, l'ondulation du support (23) est obtenue entre un cylindre de formation d'ondulation standard (10) chargé contre un cylindre porteur d'adaptation (36) et on retient ledit support dans le cylindre d'adaptation (36) après la formation des ondulations. Lors de la fabrication d'un carton à deux supports collé par les extrémités de ses cannelures, un cylindre de formation d'ondulation (10) est chargé contre un cylindre porteur rainuré (36), le premier support ondulé est formé et également retenu en se conformant complètement aux rainures du cylindre porteur. Le second support ondulé (22) est formé par chargement sous pression d'une paire de cylindres de formation d'ondulation (34, 35). Le support ondulé ainsi formé est maintenu contre le second cylindre de formation d'ondulation (35), lequel est positionné avec précision par rapport aux rainures du cylindre porteur, de sorte que les deux supports (22, 23) sont collés par les extrémités de leurs cannelures. Des applicateurs d'adhésif (12, 37) sont prévus pour appliquer un adhésif sur l'un des supports avant le collage des extrémités des cannelures et pour enduire les extrémités des cannelures du support ou de la structure cannelée collée sur le cylindre porteur en vue de son collage sur la doublure (21). Un cylindre de guidage supplémentaire (38) est prévu pour permettre une approche tangentielle de la doublure (21) sur le support (22) ou de la structure cannelure contre cannelure portée par le cylindre porteur rainuré (36). Une source d'énergie (39) est utilisée pour contribuer au collage de la doublure (21) sur le support

IPC 1-7
B31F 1/28; B32B 29/08; D21H 27/40

IPC 8 full level
B31F 1/28 (2006.01)

CPC (source: EP)
B31F 1/2813 (2013.01)

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

DOCDB simple family (publication)
WO 8909127 A1 19891005; DE 68910122 D1 19931125; DE 68910122 T2 19940428; DK 169910 B1 19950403; DK 234090 A 19900928; DK 234090 D0 19900928; EP 0408623 A1 19910123; EP 0408623 A4 19910605; EP 0408623 B1 19931020; FI 904785 A0 19900928; FI 90747 B 19931215; FI 90747 C 19940325; HK 1005438 A1 19990108; JP 2724894 B2 19980309; JP H03504834 A 19911024; NO 177741 B 19950807; NO 177741 C 19951115; NO 904232 D0 19900928; NO 904232 L 19900928; NZ 228532 A 19900726

DOCDB simple family (application)
AU 8900128 W 19890329; DE 68910122 T 19890329; DK 234090 A 19900928; EP 89903961 A 19890329; FI 904785 A 19900928; HK 98104575 A 19980527; JP 50370489 A 19890329; NO 904232 A 19900928; NZ 22853289 A 19890330