

Title (en)

Device for making single-faces corrugated paper.

Title (de)

Vorrichtung zur Herstellung von einseitiger Wellpappe.

Title (fr)

Dispositif pour la fabrication des cartons ondulés simple face.

Publication

**EP 0523264 A1 19930120 (DE)**

Application

**EP 91111953 A 19910717**

Priority

EP 91111953 A 19910717

Abstract (en)

The device for making single-sheet corrugated paper board has two grooved rollers 2, 3 which corrugate a paper web 4. A sizing mechanism 6 for applying size to the corrugated paper web is provided, which sizing mechanism comprises a size-applying roller 7 cooperating with a grooved roller 3, a size-metering element 11 and a size container 9. A contact roller 24 presses a covering web 25 against the sized, corrugated paper web. On either side of the size-applying roller 7, two chambers 16, 17 are formed which, with one of their rims, are sealed against one grooved roller or the contact roller and, with their other rims, are sealed against the sizing mechanism. These chambers have connections 20, 27 to sources of excess pressure, in order to press the corrugated web against the grooved roller 3 by means of the excess pressure P1, P2. The two rims, sealing against the sizing mechanism 6, of the pressure chambers 16, 17 cooperate with surfaces of the sizing mechanism 6 which do not feed any size to the grooved roller 3. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Vorrichtung zur Herstellung von einseitiger Wellpappe weist zwei Riffelwalzen 2, 3 auf, die eine Papierbahn 4 wellen. Es ist ein Leimwerk 6 zum Auftragen von Leim auf die gewellte Papierbahn vorhanden, welches eine mit einer Riffelwalze 3 zusammenarbeitende Leimauftragswalze 7, ein Leimdosierelement 11 und einen Leimbehälter 9 besitzt. Eine Anpreßwalze 24 drückt eine Deckbahn 25 gegen die beleimte, gewellte Papierbahn an. Es sind zwei Kammern 16, 17 beiderseits der Leimauftragswalze 7 ausgebildet, die mit ihren einen Rändern gegenüber der einen Riffelwalze bzw. der Anpreßwalze abgedichtet und mit ihren anderen Rändern gegenüber dem Leimwerk abgedichtet sind. Diese Kammern weisen Anschlüsse 20, 27 für Überdruckquellen auf, um mittels Überdruck P1, P2 die gewellte Bahn an die Riffelwalze 3 anzudrücken. Beide gegenüber dem Leimwerk 6 abdichtende Ränder der Druckkammern 16, 17 arbeiten mit Flächen des Leimwerkes 6 zusammen, die keinen Leim der Riffelwalze 3 zuführen. <IMAGE>

IPC 1-7

**B31F 1/28**

IPC 8 full level

**B31F 1/28** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B31F 1/2818** (2013.01); **B31F 1/2854** (2013.01)

Citation (search report)

- [AD] DE 3437190 A1 19860410 - PETERS MASCHF WERNER H K [DE]
- [AD] FR 1467195 A 19670127 - CREUSOT FORGES ATELIERS
- [A] DE 8909841 U1 19891005
- [A] FR 889394 A 19440107 - MUNTERS IND AKTIEBOLAG

Cited by

CN103144355A; CN105965965A; CN103465522A

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT NL

DOCDB simple family (publication)

**EP 0523264 A1 19930120; EP 0523264 B1 19931006; DE 59100468 D1 19931111**

DOCDB simple family (application)

**EP 91111953 A 19910717; DE 59100468 T 19910717**