

Title (en)

Method and apparatus for manufacturing corrugated paperboard with variable format.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von verschiedenformatigen Wellpappebögen.

Title (fr)

Procédé et appareil pour la fabrication de feuilles de carton ondulé de format variable.

Publication

EP 0541953 A1 19930519 (DE)

Application

EP 92117024 A 19921006

Priority

DE 4133760 A 19911011

Abstract (en)

[origin: US5393294A] Method for producing sheets of corrugated cardboard with a variable format in which a web of corrugated cardboard is removed continuously from a heating and pulling device of s conventional corrugated cardboard installation. The sheets are processed to the required format in at least one longitudinal cutting and grooving device. For this purpose the web is conveyed through a pulling device. A cross cutter cuts the sheets of corrugated cardboard from the cardboard web according to a preset format. The cardboard web is conveyed to a cross cutter for the corrugated cardboard sheets in the direction of conveyance without cutting them crosswise. When the format is changed, the area of the web of corrugated cardboard where the formats overlap is cut out by the cross cutter and removed to a waste container through a trap.

Abstract (de)

Bei dem Verfahren zur Herstellung von Wellpappebögen mit veränderbarem Format wird die Wellpappenbahn (2) aus einer Heiz- und Zugvorrichtung (3) einer üblichen Wellpappenanlage (1) fortlaufend abgefördert. Sie wird in wenigstens einer Längsschneide- und Rillvorrichtung (10) auf ein gefordertes Format bearbeitet. Hierfür wird die Bahn (2) durch eine Zugvorrichtung (12) gefördert. Ein Querschneider (15) trennt nach voreingestelltem Format die Wellpappenbogen aus der Wellpappenbahn (2) heraus. Die Wellpappenbahn (2) soll bis zum Querschneider (15) für die Wellpappenbogen in Förderrichtung ohne Querteilung gefördert werden. Bei Formatwechsel wird der Wellpappenbahnbereich mit sich überlappenden Formaten durch den Querschneider (15) bogenweise herausgeschnitten und über eine Schleuse (18) zu einem Abfallbehälter (19) ausgeschleust. <IMAGE>

IPC 1-7

B26D 9/00; B31B 1/16

IPC 8 full level

B26D 7/18 (2006.01); **B26D 9/00** (2006.01); **B26D 11/00** (2006.01); **B31B 1/16** (2006.01); **B31B 50/16** (2017.01); **B31F 1/28** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B26D 7/18 (2013.01 - EP US); **B26D 11/00** (2013.01 - EP US); **B31F 1/2822** (2013.01 - EP US); **B26D 2007/0068** (2013.01 - EP US); **B26D 2011/005** (2013.01 - EP US); **Y10T 83/0222** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/023** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/0548** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/0562** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/0581** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/6489** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/9372** (2015.04 - EP US)

Citation (search report)

- [A] US 3844201 A 19741029 - EGGERT R, et al
- [A] US 2655844 A 19531020 - SILLARS GEORGE S
- [A] GB 260008 A 19261018 - CAMERON MACHINE CO
- [A] US 4809573 A 19890307 - WELCH HAROLD D [US]

Cited by

DE102008033775A1; DE102008033775B4; DE19754799A1; DE102010014430A1; US6165117A; DE4340985A1; EP0704380A1; WO2011121131A1

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

DE 4133760 A1 19930415; DE 59201661 D1 19950420; EP 0541953 A1 19930519; EP 0541953 B1 19950315; US 5393294 A 19950228

DOCDB simple family (application)

DE 4133760 A 19911011; DE 59201661 T 19921006; EP 92117024 A 19921006; US 95007992 A 19920923