

Title (en)

Apparatus for making collar blanks for hinge-lid packages with rounded longitudinal edges.

Title (de)

Vorrichtung zum Herstellen von Zuschnitten für Kragen in Klappschachteln mit abgerundeten oder mehreckigen Längskanten.

Title (fr)

Appareil pour la production de flancs de collets pour boîtes à charnière avec des arêtes longitudinales arrondies.

Publication

EP 0667232 A1 19950816 (DE)

Application

EP 95101578 A 19950207

Priority

DE 4404287 A 19940211

Abstract (en)

The sections are separable one after another from a material strip and feedable to a forming station (16), in which the collars during a static phase are shaped by forming tools (29), forming rounded or multi-cornered edges between a collar front wall and collar side lobes. The sections are transportable to the area of the forming station by a conveyor (38) passing through the station, partic. an endless conveyor, i.e. a belt conveyor (23), on the surface (25) of which the sections locate, and are positioned in the area of the forming tools. The conveyor is operable in such a way that an adequate static phase is provided for the forming of the sections in the area of the forming tools.

Abstract (de)

Vorrichtung zum Herstellen von Zuschnitten für Kragen in Klappschachteln mit abgerundeten oder mehreckigen Längskanten. Bei der Herstellung von Klappschachteln mit abgerundeten oder mehreckigen Längskanten muß der bei Klappschachteln übliche Kragen im Bereich von zwischen Kragen-Vorderwand (11) und Kragen-Seitenlappen (12, 13) gebildeten Kanten (14, 15) an die Packungsform angepaßt werden. Zu diesem Zweck ist eine Vorarbeitung der Zuschnitte (10) für den Kragen im Bereich der Kanten (14, 15) erforderlich. Um eine hohe Leistung bei der Herstellung bzw. Bearbeitung der Zuschnitte zu erreichen, werden die von einer Materialbahn (17) abgetrennten Zuschnitte (10) im Bereich einer Formstation (16) durch einen aus Gurtförderer (23) und Oberförderer (24) bestehenden endlosen Zuschnittförderer (65) transportiert und während des Verformungsvorgangs gehalten. <IMAGE>

IPC 1-7

B31B 3/00; B31B 3/28

IPC 8 full level

B29C 53/04 (2006.01); **B31B 1/26** (2006.01); **B31B 3/00** (2006.01); **B31B 3/26** (2006.01); **B31B 3/28** (2006.01); **B31B 50/00** (2017.01); **B31B 105/00** (2017.01)

CPC (source: EP US)

B31B 50/00 (2017.07 - EP US); **B31B 50/592** (2018.04 - EP US); **B31B 50/28** (2017.07 - EP US); **B31B 2105/00** (2017.07 - EP US); **B31B 2110/20** (2017.07 - EP US)

Citation (search report)

- [DA] DE 4102005 A1 19920730 - FOCKE & CO [DE]
- [A] FR 2380128 A1 19780908 - GORIG RUDOLF [DE], et al
- [A] EP 0315821 A2 19890517 - FOCKE & CO [DE]

Cited by

DE102009060134A1; US7146777B2; WO02078942A1; WO2011032625A1; DE102009041900A1; WO2011069575A1; EP2599734A1; US8826633B2; US9788575B2

Designated contracting state (EPC)

DE GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0667232 A1 19950816; EP 0667232 B1 19980429; CN 1118303 A 19960313; CN 1132735 C 20031231; DE 4404287 A1 19950817; DE 59502023 D1 19980604; JP 3645300 B2 20050511; JP H081773 A 19960109; US 5674542 A 19971007

DOCDB simple family (application)

EP 95101578 A 19950207; CN 95101507 A 19950211; DE 4404287 A 19940211; DE 59502023 T 19950207; JP 2424895 A 19950213; US 38804695 A 19950210