

Title (en)
Device for the manufacture of a laminated material strip

Title (de)
Vorrichtung zum Herstellen einer beschichteten Materialbahn

Title (fr)
Dispositif de fabrication d'une bande stratifiée

Publication
EP 0870598 A1 19981014 (FR)

Application
EP 98106093 A 19980403

Priority
DE 19715174 A 19970411

Abstract (en)
The strip fabrication device has two meshing toothed rollers (11,13) to form the corrugated strip, and an adhesive delivery unit (27) applying liquid adhesive to the corrugated strip as it emerges from the formation stage. The adhesive delivery unit has a roller (45) with its surface permanently coated with a layer of adhesive (47). This roller rotates at the same peripheral speed as the toothed rollers, and is brought into contact with the corrugated strip as it runs over the output roller (13). The adhesive roller is transversely mobile so it can be pressed against then withdrawn from the corrugated strip, providing bands of adhesive of controlled width on the strip.

Abstract (fr)
Un dispositif de fabrication d'une bande stratifiée (5), qui présente au moins une bande ondulée (1) et au moins une bande plate (3) collée aux ondulations de la bande ondulée (1), comprend au moins un cylindre cannelé (13) servant à la fabrication et/ou à la réalisation de la forme de la bande ondulée (1) qui, en service, est recouvert sur une partie de sa circonférence par la bande ondulée (1), et une unité d'encollage (27) destinée à appliquer un adhésif liquide servant à lier la bande ondulée (1) à la bande plate (3), l'unité d'encollage (27) présentant un cylindre d'encollage (45) revêtu en permanence sur sa surface d'enveloppe (47) d'un film d'adhésif et à axe sensiblement parallèle au cylindre cannelé (13), qui est entraîné avec une vitesse périphérique approximativement identique à la vitesse périphérique du cylindre cannelé (13) et qui, par des moyens de rapprochement (53, 65, 67, 69), peut être rapproché avec sa surface d'enveloppe (47) contre la partie de circonférence du cylindre cannelé (13) recouverte par la bande ondulée (1) en formant une fente d'encollage dans un état de rapprochement provoquant le transfert d'adhésif sur les ondulations de la bande ondulée (1). Les moyens de rapprochement (53, 65, 67, 69) sont alors conformés pour presser le cylindre d'encollage (45) contre la bande ondulée (1) et la bande ondulée (1) contre le cylindre cannelé (13). Du fait du pressage du cylindre d'encollage (45) contre la bande ondulée (1), toute mesure de distance de la fente d'encollage et les erreurs associées sont supprimées. On obtient en outre un schéma d'encollage très régulier des ondulations de la bande ondulée (1). <IMAGE>

IPC 1-7
B31F 1/28

IPC 8 full level
B31F 1/28 (2006.01)

CPC (source: EP US)
B31F 1/2818 (2013.01 - EP US); **B31F 1/2831** (2013.01 - EP US); **Y10T 156/1016** (2015.01 - EP US); **Y10T 156/1025** (2015.01 - EP US); **Y10T 156/1722** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- [XY] EP 0734849 A1 19961002 - MITSUBISHI HEAVY IND LTD [JP]
- [Y] GB 2164273 A 19860319 - WESTVACO CORP
- [A] US 3972763 A 19760803 - WOLVIN ARTHUR DALE, et al
- [A] DE 2717751 A1 19771117 - MOLINS MACHINE CO INC
- [A] EP 0601528 A1 19940615 - BHS CORR MASCH & ANLAGENBAU [DE]
- [A] EP 0574874 A1 19931222 - PETERS W MASCHF [DE]

Cited by
US6692602B1; CN110164291A

Designated contracting state (EPC)
FR GB IT

DOCDB simple family (publication)
EP 0870598 A1 19981014; **EP 0870598 B1 20050119**; DE 19715174 A1 19981015; DE 19715174 B4 20061109; US 2001047850 A1 20011206; US 6409857 B2 20020625

DOCDB simple family (application)
EP 98106093 A 19980403; DE 19715174 A 19970411; US 5381498 A 19980402