

Title (en)

Method and device for separating and supplying box blanks

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Vereinzelung und Bereitstellung von Faltschachtelzuschnitten

Title (fr)

Méthode et dispositif pour séparer et alimenter des ébauches de boîte

Publication

**EP 1050498 A2 20001108 (DE)**

Application

**EP 00108999 A 20000428**

Priority

DE 19920072 A 19990503

Abstract (en)

The magazine (1) ending in first and second stops (11,12) conveys the stacked blanks for the folding boxes (5,6) towards the stops at right angles to their main plane.. A transverse conveyor in the magazine's end part is for the front blank (5), with a space (18) near the second stop (12) for temporarily dipping the transversely-conveyed front blank. The front blank is removed n the stops . The first stop (11) acts as transverse conveyor; the second stop and the free space hold the front blank in a curved position resulting from gravitational force and or conveyor pressure.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren und einer Vorrichtung zur Vereinzelung und Bereitstellung von Faltschachtelzuschnitten (5, 6) werden diese in einem Magazin (1) im Stapel etwa senkrecht zu ihrer Haupterstreckungsebene (7) gegen an parallelen Seitenkanten (9, 10) des jeweils vordersten Faltschachtelzuschnitts (5) angreifende erste und zweite Anschläge (11, 12) nachgefördert. Der jeweils vorderste Faltschachtelzuschnitt (5) wird zunächst in der Haupterstreckungsebene (7) von dem ersten Anschlag (11) in Richtung auf den zweiten Anschlag (12) quergefördert, so daß er von dem ersten Anschlag (11) freikommt und quer zum Stapel versetzt in einen im Bereich des zweiten Anschlages (12) vorgesehenen Freiraum (18) eintaucht und so freigestellt wird. Daraufhin wird der jeweils vorderste Faltschachtelzuschnitt (5) aus der freigestellten Stellung im Bereich der Anschläge (11, 12) abgenommen. Die nachfolgenden Faltschachtelzuschnitte (6) werden von den Anschlägen (11, 12) zurückgehalten. Der so quergeförderte Faltschachtelzuschnitt (5) wird einseitig im Bereich zwischen dem zweiten Anschlag und dem Freiraum gehalten und durch Schwerkrafteinwirkung und/oder Förderdruck in einen gebogenen Zustand überführt und aus dem gebogenen Zustand abgenommen. <IMAGE>

IPC 1-7

**B65H 3/08**; B65H 3/24

IPC 8 full level

**B65B 43/18** (2006.01); **B65H 3/08** (2006.01); **B65H 3/24** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B65B 43/185** (2013.01 - EP US); **B65H 3/0858** (2013.01 - EP US); **B65H 3/24** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/4234** (2013.01 - EP US)

Cited by

EP1783077A1; EP1770016A1; EP1359102A1; CN105329489A

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE GB LI

DOCDB simple family (publication)

**EP 1050498 A2 20001108**; **EP 1050498 A3 20010926**; **EP 1050498 B1 20030730**; DE 19920072 A1 20001116; DE 50003064 D1 20030904; US 6357623 B1 20020319

DOCDB simple family (application)

**EP 00108999 A 20000428**; DE 19920072 A 19990503; DE 50003064 T 20000428; US 56241500 A 20000501