Title (en)

Edge-gluing machine

Title (de)

Leimbecken für eine Kantenleimmaschine

Title (fr)

Machine d'encollage de chants

Publication

EP 1243345 A2 20020925 (DE)

Application

EP 02005046 A 20020306

Priority

DE 20104698 U 20010319

Abstract (en)

The rotatable dosing rod(48) of the glue basin which is located between an application roller(58) and outlet slot(46) has a long section(75) with a circle segment shaped cross section. The longitudinal walls of the outlet slot are constructed and spaced apart so that the longitudinal edges of the long section of the dosing rod when the dosing rod is in a closed position lie adjacent to the corresponding walls of the outlet slot so that the inner chamber(51) of the gluing head(16) is outwardly sealed.

Abstract (de)

Das Leimbecken für eine Kantenleimmaschine umfasst einen Leimkopf (16), dessen Innenraum (51) über einen durch Längsseitenwände (70, 72) begrenzten Austrittsschlitz (46) nach außen mündet, und eine außerhalb des Leimkopfs (16) vor dem Austrittsschlitz (46) angeordnete Auftragswalze (58), wobei zwischen der Auftragswalze (58) und den Längsseitenwänden (70, 72) des Austrittsschlitzes (46) ein drehbarer Dosierstab (48) angeordnet ist. Um ein Auslaufen des Klebers unabhängig von der Auftragswalze bei Stillstand zu verhindern und eine genaue Dosierung des Klebers während des Betriebes mit hohem Automatisierungsgrad zu ermöglichen, weist der Dosierstab (48) einen Längsabschnitt (75) mit kreissegmentförmigem Querschnitt auf, der durch Längsränder (86, 88) begrenzt wird. Die Längsseitenwände (70, 72) des Austrittsschlitzes (46) sind so ausgebildet und im Abstand angeordnet, dass die Längsränder (86, 88) des Längsabschnitts (75) des Dosierstabes (48) in einer Schließstellung des Dosierstabes (48), in der die Sekante des kreissegmentförmigen Querschnitts des Längsabschnitts (75) dem Innenraum (51) des Leimkopfes (16) zugewandt ist, so an die entsprechenden Längsseitenwänden (70, 72) des Austrittsschlitzes (46) angrenzen, dass der Innenraum (51) nach außen abgedichtet ist. Der Dosierstab (48) ist außerdem so drehbar, dass sich sich ein Längsrand (86) bei Drehung der Auftragswalze (58) in einer Richtung und der andere Längsrand (88) bei Drehung der Auftragswalze (58) in entgegengesetzter Richtung in einem im wesentlichen der Dicke eines Leimauftrags entsprechenden Abstand zur Auftragswalze (58) befindet. <IMAGE>

IPC 1-7

B05C 1/08; B27G 11/00

IPC 8 full level

B05C 1/00 (2006.01); **B05C 1/08** (2006.01); **B27D 5/00** (2006.01); **B27G 11/02** (2006.01)

CPC (source: EP)

B05C 1/006 (2013.01); **B05C 1/0813** (2013.01); **B27D 5/003** (2013.01); **B27G 11/02** (2013.01)

Cited by

DE102019110567A1; CN104138826A; EP1987891A3; CN115365066A; EP1743777A1; WO2005087461A1; US10435589B2; US10471459B2; EP1894636A2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE TR

DOCDB simple family (publication)

EP 1243345 A2 20020925; **EP 1243345 A3 20050622**; **EP 1243345 B1 20060531**; AT E327834 T1 20060615; DE 20104698 U1 20010517; DE 50206951 D1 20060706; ES 2265460 T3 20070216

DOCDB simple family (application)

EP 02005046 A 20020306; AT 02005046 T 20020306; DE 20104698 U 20010319; DE 50206951 T 20020306; ES 02005046 T 20020306