

Title (en)

Machine for gluing folding cartons for producing folding cartons from blanks

Title (de)

Faltschachtelklebemaschine zur Herstellung von Faltschachteln aus Zuschnitten

Title (fr)

Machine à coller les boîtes pliantes pour la production de boîtes pliantes à partir de découpes

Publication

**EP 1593484 A1 20051109 (DE)**

Application

**EP 05102748 A 20050407**

Priority

DE 102004022211 A 20040504

Abstract (en)

A transfer station (5) includes a conveyor mechanism with at least two pairs of conveying straps. An extraction mechanism e.g. turning plate ejector, linear ejector, performs sideways removal of defective boxes conveying on the outer side of the straps. A guide baffle extending from the inner edge of upper conveying strap, is angled in the direction of the other conveying strap.

Abstract (de)

Es sind Faltschachtelklebemaschinen zur Herstellung von Faltschachteln (7) aus Zuschnitten bekannt, die eine Faltstation (3), in der mit einem Klebestreifen versehene Zuschnittsteile (7.1, 7.2) gefaltet werden und einer nachfolgende Überleitstation (5) aufweisen, die als Fördereinrichtung zumindest zwei jeweils aus einem oberen und unteren Riemen (8, 9; 10, 11) bestehende Förderriemenpaare enthält und eine außen neben einem Förderriemenpaar (8, 9) angeordnete Einrichtung zum seitlichen Herausziehen fehlerhafter Schachteln (7) aufweist. Nach der Erfindung wird in der Überleitstation (5) zumindest an einer Längsseite der obere Förderriemen (9) in einem Bereich seiner Förderstrecke von Stützrollen (13) abgestützt, die an einer Lagerplatte (14) befestigt sind, die mit ihrer Unterkante etwas nach innen gegen die Senkrechte gekippt verlaufend und begrenzt nach oben bewegbar gelagert ist, und innen neben den Stützrollen (13) ist ein Führungsblech (22) befestigt, das sich von der Innenkante des oberen Förderriemens (9) nach oben abgewinkelt in Richtung zu dem anderen Förderriemenpaar (10, 11) erstreckt. <IMAGE>

IPC 1-7

**B31B 1/74**; **B65H 29/62**

IPC 8 full level

**B31B 1/74** (2006.01); **B31B 5/36** (2006.01); **B31B 5/60** (2006.01); **B31B 50/02** (2017.01); **B31B 50/04** (2017.01); **B31B 50/62** (2017.01); **B31B 50/92** (2017.01); **B65H 29/62** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B65H 29/62** (2013.01 - EP US); **B31B 50/006** (2017.07 - EP US); **B31B 50/024** (2017.07 - EP US); **B31B 50/042** (2017.07 - EP US); **B31B 2100/00** (2017.07 - EP US); **B31B 2100/0022** (2017.07 - EP US); **B31B 2120/30** (2017.07 - EP US); **B65H 2701/1764** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [XA] EP 1020392 A2 20000719 - EMS ELEKTRONIK MESSTECHNIK [DE]
- [A] US 4998910 A 19910312 - MOHAUPT JOHN M [US], et al
- [AD] DE 19948017 A1 20010412 - JAGENBERG DIANA GMBH [DE]

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IS IT LI LT LU MC NL PL PT RO SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)

**EP 1593484 A1 20051109**; **EP 1593484 B1 20090826**; AT E440721 T1 20090915; CN 100522589 C 20090805; CN 1693056 A 20051109; DE 102004022211 A1 20051201; DE 502005007975 D1 20091008; JP 2005319798 A 20051117; JP 5078234 B2 20121121; US 2005221969 A1 20051006; US 7150707 B2 20061219

DOCDB simple family (application)

**EP 05102748 A 20050407**; AT 05102748 T 20050407; CN 200510071278 A 20050508; DE 102004022211 A 20040504; DE 502005007975 T 20050407; JP 2005134948 A 20050506; US 11308905 A 20050422