

Title (en)

Diverter station for cardboard blanks and method for producing and diverting cardboard blanks

Title (de)

Ausschleusstation für Kartonzuschnitte und Verfahren zum Herstellen und Ausschleusen von Kartonzuschnitten

Title (fr)

Station de déviation pour sections de carton et procédé de fabrication et déviation de sections de carton

Publication

EP 2316766 A2 20110504 (DE)

Application

EP 10187659 A 20101015

Priority

DE 102009046349 A 20091103

Abstract (en)

The reject station (10) has an upper transport belt (2) and a lower transport belt (3) between which the cardboard cuts (1) are transported. An upper discharge conveyor and a lower discharge conveyor are provided which rest in direction of an extraction drift behind the transport belts. A unit is provided for detecting faulty cardboard cuts. The upper transport belt has an upper deflection (9) by which the upper transport belt is adjustable as a flap belt in direction of the rejection line (7). Independent claims are also included for the following: (1) a device for manufacturing or processing of cardboard cuts, particularly for packaging cartons; and (2) a method for rejecting faulty cardboard cuts within a processing or manufacturing process, particularly for manufacturing of packaging cartons.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Ausschleusstation (10) für eine Fertigungsvorrichtung zur Herstellung und/oder Bearbeitung von Kartonzuschnitten (1) sowie Herstellungsvorrichtung und Verfahren zum Ausschleusen von Kartonzuschnitten (1), wobei mit der Ausschleusstation fehlerhafte Kartonzuschnitte (1) aus einem Fertigungsprozess automatisch ausgeschleust werden können, mit mindestens einem oberen Transportband (2) und einem unteren Transportband (3), zwischen welchen die Kartonzuschnitte befördert werden, mit mindestens einem oberen Abzugsband (4) und einem unteren Abzugsband (5), welche in Richtung einer Förderstrecke (6) hinter den Transportbändern (2,3) liegen, mit Mitteln zur Erfassung fehlerhafter Kartonzuschnitte (1) und mit einer Ausschleusstrecke (7), welche von der Förderstrecke (6) schräg abzweigt, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens eines der Transportbänder (2,3) mit einer Umlenkung (8) versehen ist, mittels welcher es als eine Art Klappenband mindestens abschnittsweise aus der Richtung der Förderstrecke (6) in die Richtung der Ausschleusstrecke (7) verstellbar ist.

IPC 8 full level

B65H 29/62 (2006.01)

CPC (source: EP)

B65H 29/62 (2013.01); **B65H 2404/2613** (2013.01); **B65H 2511/11** (2013.01); **B65H 2701/1764** (2013.01)

C-Set (source: EP)

B65H 2511/11 + **B65H 2220/01**

Citation (applicant)

- DE 4317042 C1 19940818 - JAGENBERG AG [DE]
- DE 102008010987 A1 20090827 - HEIDELBERGER DRUCKMASCH AG [DE]
- DE 3617920 A1 19861211 - ISOWA INDUSTRY CO [JP]
- DE 102005055364 A1 20070524 - KBA METRONIC AG [DE]

Cited by

EP3047829A4; CN112093515A; CN109843766A; EP3549879A1; US9724246B2; US11286130B2; US9868607B2; WO2018072886A1; WO2014146757A1; TWI651251B; EP3549879B1

Designated contracting state (EPC)

AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME

DOCDB simple family (publication)

EP 2316766 A2 20110504; **EP 2316766 A3 20120418**; **EP 2316766 B1 20130130**; **EP 2316766 B9 20130522**; DE 102009046349 A1 20110512

DOCDB simple family (application)

EP 10187659 A 20101015; DE 102009046349 A 20091103