

Title (en)

Method and device for changing an adhesive application roller

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Wechseln einer Klebstoff-Auftragswalze

Title (fr)

Procédé et dispositif de remplacement d'un rouleau applicateur de colle

Publication

EP 2634007 A1 20130904 (DE)

Application

EP 13155566 A 20130218

Priority

CH 2762012 A 20120229

Abstract (en)

The method involves arranging two application rollers (3-2) which are spaced apart and positioned relative to each other with one of the two application rollers in contact with duct roller (5). The duct roller and the two application rollers each with axis of rotation is positioned substantially normal to the conveying direction (8). The application roller is moved in an axial direction with respect to exchanging device (20), such that second one of the application rollers is moved into alignment with and against the duct roller in place of one application roller. Independent claims are included for the following: (1) a apparatus for exchanging application roller aligned with duct roller; and (2) a book production line.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Wechseln einer zum Auftragen von Klebstoff auf den Rücken eines in einer Förderrichtung (8) transportierten Buchblocks dienenden, zu einer den Klebstoff aus einem Klebstoffbehälter (2) entnehmenden Schöpfwalze (5) fluchtend angeordneten und zum Auftragen des Klebstoffs am Rücken des Buchblocks abgewälzten Auftragswalze, bei dem zunächst eine im Eingriff mit der Schöpfwalze (5) befindliche, erste Auftragswalze (3.1, 3.2) von der Schöpfwalze (5) weggeführt, gegen eine zweite Auftragswalze (3.1, 3.2) gewechselt und diese an die Schöpfwalze (5) herangeführt wird, wobei sowohl die Auftragswalze (3.1) als auch die Schöpfwalze (5) jeweils eine im Wesentlichen quer zur Förderrichtung (8) des Buchblocks angeordnete Rotationsachse (4a, 5a) aufweisen. Erfindungsgemäß sind zumindest zwei Auftragswalzen (3.1, 3.2) axial beabstandet zueinander angeordnet, wobei jeweils eine Auftragswalze (3.1, 3.2) mit der Schöpfwalze (5) fluchtend ausgerichtet ist. Dabei werden die Auftragswalzen (3.1, 3.2) mittels einer Wechseleinrichtung (20) axial derart bewegt, dass statt der ersten Auftragswalze (3.1, 3.2) eine zweite Auftragswalze (3.2, 3.1) fluchtend zur Schöpfwalze (5) ausgerichtet wird.

IPC 8 full level

B42C 9/00 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B42C 9/00 (2013.01 - US); **B42C 9/0012** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)

- EP 0873882 A1 19981028 - KOLBUS GMBH & CO KG [DE]
- DE 3502733 C1 19860213 - KOLBUS GMBH & CO KG
- DE 4332069 A1 19950323 - STAHL GMBH & CO MASCHF [DE]

Citation (search report)

- [AD] EP 0873882 A1 19981028 - KOLBUS GMBH & CO KG [DE]
- [A] DE 2320453 A1 19731129 - RAHDENER MASCHF AUGUST [DE]
- [A] CH 541438 A 19730915 - GRAPH A HOLDING AG [CH]

Cited by

EP3248692A1; CN104723718A; US10335824B2

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 2634007 A1 20130904; **EP 2634007 B1 20140730**; CN 103287152 A 20130911; CN 103287152 B 20170412; US 2013230368 A1 20130905; US 9375969 B2 20160628

DOCDB simple family (application)

EP 13155566 A 20130218; CN 201310063502 A 20130228; US 201313779345 A 20130227