

Title (en)

Method and machine for assembling rigid tubular bodies made of cardboard material with a sealing structure

Title (de)

Verfahren und Maschine zum Zusammenbau von starren Rohrkörpern aus Pappe mit Abdichtstruktur

Title (fr)

Procédé et machine d'assemblage de corps tubulaires rigides en matériau cartonné avec une structure obturante

Publication

EP 2738105 A1 20140604 (FR)

Application

EP 13194547 A 20131127

Priority

FR 1261400 A 20121129

Abstract (en)

The method involves supplying a sealing unit (2) with preformed tubular casings and sealing structures in the form of flat portions. Each sealing structure is inserted into a forming tool, and is formed in a bowl. The bowl in the tubular casing is inserted, placed and sealed using the forming tool. The side wall of tubular casing is precut and the lid along a peripheral line is partially precut, if sealing structure is a lid. The operation of the end of the package bearing is finished, if the sealing structure is lid. Independent claims are included for the following: (1) a machine for manufacturing package; (2) a feed strip device for a machine; (3) a gluing device for a machine; (4) a device for inserting sealing structures for a machine; (5) a forming tool for a machine; and (6) a precutting tool for a machine.

Abstract (fr)

Procédé de fabrication d'emballages comprenant un corps tubulaire fait d'un matériau cartonné et une structure obturante faite d'un matériau cartonné, et machines mettant en oeuvre ce procédé, comprenant - l'approvisionnement d'une unité de scellage (2) avec des corps tubulaires préformés, deux par deux, et avec des structures obturantes sous forme d'aplat, deux par deux, comprenant chacune une partie centrale de forme conjuguée à la forme de l'ouverture des corps tubulaires, entourée d'une partie périphérique rabattable suffisante pour assembler de manière étanche une structure obturante avec la paroi latérale interne d'un corps tubulaire, - l'introduction de paires de structures obturantes dans un outil de formage (7) et leur mise en forme de cuvette - l'introduction, la pose et le scellage des cuvettes dans les corps tubulaire au moyen du dit outil de formage; - le transfert deux par deux des corps tubulaires assemblés aux structures obturantes à une unité de finition(10) - si la structure obturante est un couvercle, la prédécoupe (14) de la paroi latérale des corps tubulaire et une prédécoupe partielle des couvercles selon une ligne périphérique, -au moins une opération de finition de l'extrémité de l'emballage portant la dite structure obturante.

IPC 8 full level

B65B 7/28 (2006.01); **B31B 17/00** (2006.01); **B31D 1/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B31B 50/592 (2018.04 - EP US); **B31B 50/60** (2017.07 - EP US); **B31D 1/0018** (2013.01 - EP US); **B31D 1/005** (2013.01 - EP US); **B65B 7/2821** (2013.01 - EP US); **B65B 7/285** (2013.01 - EP US); **B31B 50/005** (2017.07 - EP US); **B31B 50/024** (2017.07 - EP US); **B31B 50/30** (2017.07 - EP US); **B31B 50/442** (2017.07 - EP US); **B31B 2105/00** (2017.07 - EP US); **B31B 2105/001** (2017.07 - EP US); **B31B 2105/0022** (2017.07 - EP US)

Citation (applicant)

- FR 2716408 A1 19950825 - SIREIX GEORGES [FR]
- FR 1251086 A 19610113 - DAIMLER BENZ AG
- US 2005034819 A1 20050217 - BROWN DAVID C [US], et al
- FR 2060078 A1 19710611 - NCR CO

Citation (search report)

- [I] US 2005034819 A1 20050217 - BROWN DAVID C [US], et al
- [I] FR 2060078 A1 19691219 - HORAUF MASCHF, et al
- [A] EP 0668151 A1 19950823 - SIREIX GEORGES [FR]

Cited by

EP3486186A1; FR3073827A1; US10882648B2

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 2738105 A1 20140604; **EP 2738105 B1 20200715**; ES 2823487 T3 20210507; FR 2998503 A1 20140530; FR 2998503 B1 20141114; US 2014148322 A1 20140529; US 9975306 B2 20180522

DOCDB simple family (application)

EP 13194547 A 20131127; ES 13194547 T 20131127; FR 1261400 A 20121129; US 201314091519 A 20131127