

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 84102752.7

51 Int. Cl.⁴: **B 31 F 1/28**

22 Anmeldetag: 14.03.84

30 Priorität: 22.06.83 DE 3322387

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
02.01.85 Patentblatt 85/1

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

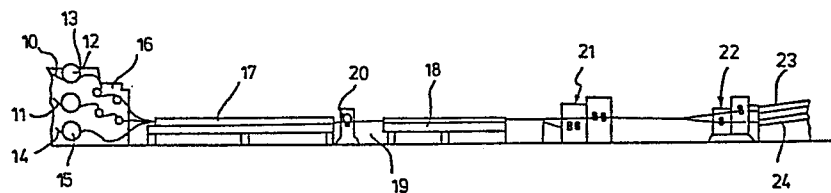
71 Anmelder: Werner H. K. Peters Maschinenfabrik GmbH
Rondenbarg 15-17
D-2000 Hamburg 54(DE)

72 Erfinder: Schommeler, Manfred
Kiefernhein 18
D-2085 Quickborn-Heide(DE)

74 Vertreter: Dipl.-Ing. H. Hauck Dipl.-Phys. W. Schmitz
Dipl.-Ing. E. Graafs Dipl.-Ing. W. Wehnert Dr.-Ing. W.
Döring
Neuer Wall 41
D-2000 Hamburg 36(DE)

54 Wellpappenmaschine.

57 Wellpappenmaschine, bei der die gegeneinander gelegten Well und Deckbahnen über einen Vorheizer und ein Auftragswerk einer Beklebemaschine zugeführt werden und bei der ein Kurzquerschneider vor einer Rill- und Schneidemaschine angeordnet ist, wobei zwischen dem Heizabschnitt und dem Kühlabschnitt der Beklebemaschine ein Abstand vorgesehen ist, in dem der Kurzquerschneider angeordnet ist.



PATENTANWÄLTE · NEUER WALL 41 · 2000 HAMBURG 36

Werner H.K. Peters
Maschinenfabrik GmbH
Rondenbarg 15-17

2000 Hamburg 54

Dipl.-Phys. W. SCHMITZ · Dipl.-Ing. E. GRAALFS
Neuer Wall 41 · 2000 Hamburg 36
Telefon + Telecopier (040) 36 67 55
Telex 02 11 769 input d

Dipl.-Ing. H. HAUCK · Dipl.-Ing. W. WEHNERT
Mozartstraße 23 · 8000 München 2
Telefon + Telecopier (089) 53 92 36
Telex 05 216 553 pamu d

Dr.-Ing. W. DÖRING
K.-Wilhelm-Ring 41 · 4000 Düsseldorf 11
Telefon (02 11) 57 50 27

ZUSTELLUNGSANSCHRIFT / PLEASE REPLY TO: HAMBURG, 12. März 1984

Wellpappenmaschine

Die Erfindung bezieht sich auf eine Wellpappenmaschine, bei der die gegeneinandergelegten Well- und Deckbahnen über einen Vorheizer und ein Auftragswerk einer Beklebemaschine zugeführt werden und bei der ein Kurzquerschneider vor einer Rill- und Schneidmaschine angeordnet ist.

Um Stillstandszeiten kurzzuhalten, ist es üblich, die Formatwechsel der Rill- und Schneidmaschine sowie des Querschneiders bei hoher Geschwindigkeit vorzunehmen. Zu diesem Zweck haben Längsschneid- und Rillmaschine sowie Querschneider mindestens zwei Einheiten, die wahlweise kurzfristig eingesetzt werden können. Der sogenannte Kurzquerschneider führt bei gewünschtem Formatwechsel einen Trennschnitt durch die Bahn, der den alten

.../2

Auftrag vom neuen trennt. Damit die dem Kurzquerschneider nachfolgenden Maschinen, vor allem der Formatableger, die Umstellung problemlos durchführen können, ist es notwendig, die ablaufende Bahn zu beschleunigen, so daß eine Lücke zwischen den Aufträgen entsteht. Da der Kurzquerschneider jedoch unmittelbar vor den weiteren Verarbeitungsmaschinen, vor allem der Längsschneid- und Rillmaschine, angeordnet ist,

ist es auf der kurzen Strecke kaum möglich, eine ausreichende Lücke zu erzeugen, ohne die ablaufende Bahn extrem zu beschleunigen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Wellpappenmaschine zu schaffen, bei der ein Permanentlauf auch bei Formatwechsel gewährleistet ist, ohne daß die ablaufende Bahn bei einem Trennschnitt durch einen Kurzquerschneider extrem beschleunigt werden muß.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß zwischen dem Heizabschnitt und dem Kühlabschnitt der Beklebemaschine ein Abstand vorgesehen ist, in dem der Kurzquerschneider angeordnet ist.

Die Beklebemaschine ist üblicherweise in zwei Abschnitte unterteilt, nämlich dem ersten Abschnitt, der sogenannten Heizpartie, und einem zweiten Abschnitt, in dem die Pappe abgekühlt und transportiert wird. Bei der Erfindung wurde nun erkannt, daß

am Ende der Heizpartie die Pappe normalerweise stabil verklebt ist und einen Trennschnitt bereits erlaubt.

Durch die Anordnung des Kurzquerschneiders zwischen Heizpartie und Kühlabschnitt wird zwischen Kurzquerschneider und Querschneider eine erhebliche Strecke erzielt, wodurch ausreichend Zeit gewonnen ist, auch ohne große Geschwindigkeitsdifferenz zwischen altem und neuem Auftrag eine ausreichende Lücke zu ziehen.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung wird nachfolgend anhand einer Zeichnung näher erläutert.

Die einzige Figur zeigt stark vereinfacht in Seitenansicht einen Teil einer Wellpappenanlage nach der Erfindung.

Fertige Bahnen 10 bzw. 11, nämlich einseitige Wellpappenbahnen, werden in bekannter Weise Heizzyclindern 12 eines Vorheizers 13 zugeführt. Eine weitere Deckbahn 14 wird einem Vorheizzyclinder 15 zugeführt. Vom Vorheizer 13 gelangen die einzelnen Bahnen zu einem Auftragswerk 16, in dem sie mit Leim versehen werden. Die Bahnen 10, 11 und 14 werden im Heizabschnitt 17 an einer Beklebemaschine zusammengeführt und miteinander verklebt. Für den ebenfalls zur Beklebemaschine gehörenden Kühlabschnitt 18, in dem eine Abkühlung der miteinander verklebten Bahnen erfolgt, ist ein Abstand 19 gelassen, in dem ein sogenannter Kurzquerschneider 20 angeordnet ist. Dem Kühl-

abschnitt 18 folgt eine Rill- und Schneidmaschine 21, der ein Querschneider 22 nachgeschaltet ist. An den Querschneider 22 schließen sich schräg ansteigende Förderbänder 23, 24 an zur geschuppten Aufnahme der abgeschnittenen Formate.

Man erkennt aus der Abbildung, daß das Ende einer abgeschnittenen vorauslaufenden Bahn zwischen Kurzquerschneider 20 und Querschneider 22 eine erhebliche Strecke zurücklegt. Die voraus-eilende Bahn braucht daher nur geringfügig beschleunigt zu werden, um zwischen nachfolgender und voraus-eilender Bahn eine ausreichende Lücke zu erzielen, welche erforderlich ist, um den notwendigen Formatwechsel durchzuführen.

A n s p r u c h:

Wellpappenmaschine, bei der die gegeneinander gelegten Well- und Deckbahnen über einen Vorheizer und ein Auftragswerk einer Beklebemaschine zugeführt werden und bei der ein Kurzquerschneider vor einer Rill- und Schneidmaschine angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen dem Heizabschnitt (17) und dem Kühlabschnitt (18) der Beklebemaschine ein Abstand (19) vorgesehen ist, in dem der Kurzquerschneider (20) angeordnet ist.

FIG. 1

0129640

1/1

