

Title (en)

Cutting device for a stitcher in a printing machine.

Title (de)

Schneidvorrichtung für eine Heftvorrichtung einer Druckmaschine.

Title (fr)

Dispositif de coupe pour une brocheuse de machine à imprimer.

Publication

EP 0023986 A1 19810218 (DE)

Application

EP 80104179 A 19800717

Priority

DE 2932756 A 19790813

Abstract (en)

1. Cutting device for a wire stitcher in a printing machine having a rotating stitching cylinder, to which a section of staple-forming stitching wire can be fed, wherein the wire held in a wire holder can be severed by a rotating knife blade, which can be guided past an unrotating cutting tip, which in turn is guided to the wire by means of a pair of transporting rollers, characterised in that the knife blade (4) is mounted on a rotatable housing (5), which is in fixed connection to a coaxial drive spindle (6) parallel to the stitching cylinder axis, and is axially displaceable together with the cutting tip (3) relative to the locally fixed centre for the respective wire to be severed via a shifting arrangement (32, 31, 29, 28, 27, 22, 23), the wire supply speed being adjustable by changing the transporting roller drive by means of an adjusting arrangement (37-44) coupled to the shifting arrangement, and in that the drive spindle, whose rotary speed is adjustable according in each case to the selection of collection or straight run production, is in fixed connection to gripping tongues (79, 80) succeeding the knife blade, seen in the direction of rotation of the knife, which, in the course of the rotational movement of the spindle after the severing process, pick up the piece of stitching wire in the wire holder (73, 74), and then feed it to the receiving point of the stitching cylinder (136), where the piece of wire is taken over by the receiving arrangement (89, 98) of the stitching cylinder (136).

Abstract (de)

Die in einer Schneidvorrichtung einer Drahtheftvorrichtung für eine Druckmaschine zur Herstellung einer Klammer verwendeten Drahtstücke werden unter Drehung eines Schneidzylinders an einer Schneiddüse (3) durch Vorbeiführen einer Schneidrolle (4) zugeschnitten. Um für verschieden lange Drahtabschnitte gleich lange Schenkel zu erhalten, wird bezogen auf eine fixierte Mittellinie (21) für die abzuschneidenden Drähte eine Längenänderung der einen Drahthälfte die Drahtzufuhrgeschwindigkeit einer Transportrolle (2) über eine Einstellvorrichtung (32, 31, 43, 44) verändert und zur Längenänderung der anderen Drahthälfte erfolgt eine Lageveränderung der Schneiddüse (3) und der Schneidrolle (4) bezogen auf die genannte Mittellinie (21) durch eine Verstellvorrichtung (32, 31, 29, 27, 22, 23, 5).

IPC 1-7

B42B 4/02; **B41F 13/66**

IPC 8 full level

B41F 13/66 (2006.01); **B42B 4/02** (2006.01)

CPC (source: EP)

B41F 13/66 (2013.01); **B42B 4/02** (2013.01)

Citation (search report)

- DE 1436551 A1 19690710 - KOENIG & BAUER SCHNELLPRESSFAB
- DE 949475 C 19560920 - ALBERT SCHNELLPRESSEN
- [AD] DE 1452995 A1 19690619 - WINKLER FALLERT & CO MASCHF

Cited by

WO2005002870A1

Designated contracting state (EPC)

CH FR GB SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0023986 A1 19810218; **EP 0023986 B1 19830831**; DE 2932756 A1 19810226; DE 2932756 C2 19820325

DOCDB simple family (application)

EP 80104179 A 19800717; DE 2932756 A 19790813