

Title (en)

DEVICE FOR STACKING OVERLAPPING PLANE PRODUCTS.

Title (de)

VORRICHTUNG ZUM STAPELN VON IN EINEM SCHUPPENSTROM ANFALLENDEN FLÄCHIGEN ERZEUGNISSEN.

Title (fr)

DISPOSITIF POUR L'EMPLIAGE DE PRODUITS PLANS IMBRIQUES.

Publication

**EP 0059746 A1 19820915 (DE)**

Application

**EP 81902651 A 19810914**

Priority

CH 692380 A 19800916

Abstract (en)

[origin: US4666143A] By means of a conveyor device, which possesses grippers arranged behind one another in the product conveying direction, the printed products are infed in an imbricated formation to at least one but possibly two or more stacker units. These stacker units are successively arranged in the product conveying direction below the conveyor device. Above each stacker unit there is located a release device for the grippers. In each case at least one of the release devices is located in its switched-on condition for opening the grippers moving therepast. The printed products are drawn by the conveyor device over the stacker compartment of the stacker units. The products released above the intended stacker compartment, upon opening of the grippers, drop essentially in vertical direction downwardly and after a short free-fall path arrive in such stacker compartment. While there is accomplished in the one stacker unit a stacking of the printed products there are not infed any printed products to the other stacker unit during such time that its stacker compartment is emptied. Thereafter to the extent necessary the one prior switched-on release device is switched-off and to the extent necessary the other release device is switched-on, so that now the arriving printed products can be stacked in the other stacker unit.

Abstract (fr)

Les produits imprimés (1) disposés en formation imbriquée (S) sont acheminés vers deux unités d'empilage (8, 9) au moyen d'une installation de transport (2) munie de pinces (3) disposées l'une après l'autre dans la direction de transport (A). Ces unités d'empilage (8, 9) sont disposées en tandem et en dessous de l'installation de transport (2). Un dispositif (4, 5) pour l'ouverture des pinces (3) est fixé au-dessus de chaque unité d'empilage (8, 9). L'un des deux dispositifs d'ouverture (4, 5) est en état enclenché, dans lequel il ouvre les pinces lorsqu'elles défilent. Les produits imprimés (1) sont entraînés, par l'installation de transport (2), au-dessus des espaces d'empilage (10, 11) des unités d'empilage (8, 9). Les produits (1) libérés lors de l'ouverture des pinces (3) au-dessus d'un espace d'empilage (10 ou 11) tombent et arrivent après une courte chute libre dans l'espace d'empilage (10 ou 11). Pendant l'empilage des produits (1) dans l'une des unités d'empilage (8), l'autre (9) est inactive permettant de vider l'espace d'empilage (11). Par la suite, le dispositif d'ouverture (4) est déclenché et l'autre (5) enclenche de façon à empiler les produits dans la seconde unité d'empilage (9).

IPC 1-7

**B65H 29/04**; **B65H 29/66**

IPC 8 full level

**B65H 29/66** (2006.01); **B65H 29/04** (2006.01); **B65H 29/70** (2006.01); **B65H 31/24** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B65H 29/003** (2013.01 - EP US); **B65H 29/70** (2013.01 - EP US); **B65H 31/24** (2013.01 - EP US)

Cited by

DE19540711A1; DE19540711C2; DE19500560A1; US5716190A

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB NL SE

DOCDB simple family (publication)

**US 4666143 A 19870519**; AU 7582281 A 19820414; BE 890357 A 19820315; CH 648261 A5 19850315; EP 0059746 A1 19820915; EP 0059746 B1 19860312; JP H0138743 B2 19890816; JP S57501372 A 19820805; JP S5785756 A 19820528; JP S6327251 B2 19880602; WO 8200995 A1 19820401; ZA 816310 B 19820929

DOCDB simple family (application)

**US 70321585 A 19850219**; AU 7582281 A 19810914; BE 205965 A 19810915; CH 692380 A 19800916; CH 8100103 W 19810914; EP 81902651 A 19810914; JP 14602781 A 19810916; JP 50294681 A 19810914; ZA 816310 A 19810911