

Title (en)
Method and machine for folding posters.

Title (de)
Verfahren zum Falten von Plakaten und Faltmaschine zu dessen Durchführung.

Title (fr)
Procédé et machine pour plier des affiches.

Publication
EP 0080519 A1 19830608 (DE)

Application
EP 81109910 A 19811126

Priority
EP 81109910 A 19811126

Abstract (en)
1. Folding machine for folding posters having a rolling-up device (1) with a plurality of driveable rollers (3) and a drawing-off device (20), which in each case draws off one poster roll (29) in the inner space surrounded by rollers (3) and supplies same to a folding mechanism (40), characterized in that over the entire working width of the folding machine, rollers (3) surround a rigid tube (2) with a limited spacing, one end (15) of tube (2) is firmly anchored to the folding machine and is constructed in self-supporting manner at its other end (18), and that at the self-supporting end (18) is arranged the drawing-off device (20), which axially draws off the poster roll (29) from tube (2).

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Falten von Plakaten und eine Faltmaschine zu dessen Durchführung. Die zu faltenden Plakate werden zunächst geglättet, dann einer Aufrolleinrichtung 1 und von dort einer Falteinrichtung 40 zugeführt. Die Aufrolleinrichtung 1 besteht im wesentlichen aus einem inneren Rohr 2 und einer Vielzahl von Rollen 3, die das Rohr 2 mit gewissem Abstand umgeben. Zwischen das Rohr 2 und die Rollen 3 werden die Plakate 19 eingeführt und an den Rollen 3 entlang aufgerollt. Die Rollen 3 sind zu diesem Zweck in Rotation versetzt. Nach Beendigung des Aufrollvorganges wird die Plakatrolle 29 mittels zweier in spitzem Winkel zulaufender Transportbänder 26 zusammengedrückt und durch zwei Druckrollen 41, 42 hindurchgeführt. Auf diese Weise lassen sich Plakate auch mit Abmessungen von 2 bis 3 m beispielsweise auf eine Länge von 14 cm zusammenfalten. Die ursprüngliche Breite bleibt dabei erhalten. In der Falteinrichtung 40 können die gefalteten Plakate in der Mitte auf die halbe Breite zusammengefoldet werden.

IPC 1-7
B65H 45/12; **B65H 19/22**; **B65H 45/18**

IPC 8 full level
B65H 19/22 (2006.01); **B65H 45/12** (2006.01); **B65H 45/18** (2006.01)

CPC (source: EP)
B65H 19/2238 (2013.01); **B65H 29/008** (2013.01); **B65H 45/12** (2013.01); **B65H 45/18** (2013.01)

Citation (search report)
• [A] EP 0007442 A1 19800206 - UNION CARBIDE CORP [US]
• [A] US 3671033 A 19720620 - COAST JOHN B
• [A] DE 1295304 B 19690514 - LEE KENNTH PHILIP
• [A] FR 2022463 A1 19700731 - SALA GRANEL JOSE
• [A] GB 862296 A 19610308 - STRACHAN & HENSHAW LTD
• [A] US 3711085 A 19730116 - BUNCH E
• [A] FR 2412485 A2 19790720 - DUFLOT RENE [FR]
• [A] DE 276592 C

Cited by
US4479640A; EP0363917A3; GB2315477A; GB2315477B

Designated contracting state (EPC)
BE DE FR GB IT LU

DOCDB simple family (publication)
EP 0080519 A1 19830608; **EP 0080519 B1 19860806**; DE 3175074 D1 19860911; ES 517180 A0 19831101; ES 8400349 A1 19831101

DOCDB simple family (application)
EP 81109910 A 19811126; DE 3175074 T 19811126; ES 517180 A 19821106