

Title (en)

Method and device for feeding sheets exactly in register with a printing machine.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum passgenauen Bogentransport in eine Druckmaschine.

Title (fr)

Procédé et dispositif d'alimentation repérée en feuilles dans une machine d'impression.

Publication

EP 0134526 A2 19850320 (DE)

Application

EP 84108795 A 19840725

Priority

DE 3331662 A 19830902

Abstract (en)

[origin: US4651984A] In a paper transport conveyor from a sheet feeder to a printing machine, the sheets are underlapped for speed reasons and for this purpose, the sheets are held and transported in a defined position using a conveyor table to which a vacuum is applied. In order to optimize the feed register in the printing machine in all states of operation, an additional conveyor device holds the sheets at the front gauges and aligns them. The vacuum at the conveyor table is quantitatively variable and the vacuum is so controlled according to operation as to be applied when sheets are required to be held on the conveyor table but interrupted when its action would obstruct the sheet alignment on the conveyor table.

Abstract (de)

Zum Papiertransport vom Anleger zu einer Druckmaschine werden aus Geschwindigkeitsgründen meist die Bogen unterschuppt. Die Bogen müssen dazu in ihrer Lage definiert gehalten und transportiert werden, was mit einem saugluftbeaufschlagten Fördertisch besonders günstig möglich ist. Um den Anlagepasser in der Druckmaschine für alle Betriebszustände zu optimieren, sind weitere Maßnahmen für den Bogentransport erforderlich. Eine zusätzliche Fördereinrichtung hält die Bogen an den Vordermarken und richtet sie aus. Die Saugluft am Fördertisch ist in ihrer Menge regulierbar. Schließlich wird die Saugluft betriebsabhängig so gesteuert, daß sie dann ansteht, wenn Bogen auf dem Fördertisch gehalten werden müssen, daß sie aber unterbrochen wird, wenn ihre Wirkung die Bogenausrichtung auf dem Fördertisch behindern würde.

IPC 1-7

B65H 5/22; **B65H 9/08**

IPC 8 full level

B65H 5/22 (2006.01); **B65H 5/24** (2006.01); **B65H 9/06** (2006.01); **B65H 9/08** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 5/24 (2013.01 - EP US); **B65H 9/08** (2013.01 - EP US); **B65H 11/005** (2013.01 - EP US); **B65H 2406/321** (2013.01 - EP US); **B65H 2801/21** (2013.01 - EP US)

Cited by

EP0218550A3; EP1136262A3; EP0554774A1; DE10017251A1; EP1142810A3; DE3838078A1; DE3838078C3; US5423255A; EP0607577A3; EP0453790A1; DE102014201774A1; DE102006061429B4

Designated contracting state (EPC)

AT CH FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0134526 A2 19850320; **EP 0134526 A3 19861203**; **EP 0134526 B1 19880928**; AT E37523 T1 19881015; BR 8404373 A 19850730; DE 3331662 A1 19850328; DE 3331662 C2 19900308; JP H0155172 B2 19891122; JP S6071438 A 19850423; US 4651984 A 19870324

DOCDB simple family (application)

EP 84108795 A 19840725; AT 84108795 T 19840725; BR 8404373 A 19840831; DE 3331662 A 19830902; JP 18291484 A 19840903; US 64613084 A 19840830