

Title (en)
Device for processing folded products.

Title (de)
Vorrichtung zum Weiterverarbeiten von Falzprodukten.

Title (fr)
Dispositif pour transformer des produits pliés.

Publication
EP 0169490 A1 19860129 (DE)

Application
EP 85108923 A 19850717

Priority
DE 3427558 A 19840726

Abstract (en)
[origin: US4605213A] The folded items (9) arriving from a folding apparatus (1) are grasped on the leading folded spine (10) by forward grippers (12) on an opening cylinder (8). Then the overhang (11) of each item is grasped by rearward grippers (13). Because of centrifugal force and optionally by means of an electrostatic charging device (7), the lower part of the folded item (9), after being released from the conveyor belts (5, 6), is repelled. As a result, rods (14) secured on a chain system (15) can be introduced, during their upward movement that is at a tangent to the opening cylinder (8), it between the two halves of one printed item, after which the transporting of the folded items (9) to further chain systems (such as 17) can be effected. Subsequently, folded items (9) can be collected one on top of the other and/or accelerated or delayed in accordance with how the transfer location is embodied.

Abstract (de)
Die aus einem Falzapparat (1) kommenden Falzexemplare (9) werden an einem Öffnungszylinder (8) an dem vorauslaufenden Falzrücken (10) durch Vorgreifer (12) erfaßt. Anschließend wird durch Rückgreifer (13) jeweils der Überfalz (11) erfaßt. Infolge der Zentrifugalkräfte und gegebenenfalls mittels einer elektrostatischen Aufladevorrichtung (7) wird der untere Teil des Falzexemplares (9) nach dessen Freigabe von den Bandleitungen (5, 6) abgedrängt. Dadurch können an einem Kettensystem (15) befestigte Stäbe (14) während ihrer tangential zu dem Öffnungszylinder (8) verlaufenden Aufwärtsbewegung zwischen die beiden Hälften eines Druckexemplares eingeführt werden, wonach der Transport der Falzexemplare (9) zu weiteren Kettensystemen (z.B. 17) erfolgen kann. Danach können Falzexemplare (9) übereinander gesammelt und/oder beschleunigt oder verzögert werden in Abhängigkeit von der Ausbildung der Übergabestelle.

IPC 1-7
B65H 5/30; **B65H 29/58**; **B65H 29/68**; **B65H 39/045**

IPC 8 full level
B65H 5/30 (2006.01); **B65H 29/00** (2006.01); **B65H 29/04** (2006.01); **B65H 29/58** (2006.01); **B65H 29/68** (2006.01); **B65H 39/045** (2006.01); **B65H 45/28** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B65H 29/00 (2013.01 - EP US); **B65H 2301/44795** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• CH 622210 A5 19810331 - GRUNER & JAHR [DE]
• DE 2910964 B2 19810402

Cited by
US5474285A; DE4033759A1; US5301937A; EP0451573A1; EP0190641A3; US5462266A; EP0518063A1; US5292111A; EP0250772B1

Designated contracting state (EPC)
CH DE FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0169490 A1 19860129; **EP 0169490 B1 19870902**; DE 3427558 A1 19860206; DE 3560525 D1 19871008; JP H0662226 B2 19940817; JP S61106358 A 19860524; US 4605213 A 19860812

DOCDB simple family (application)
EP 85108923 A 19850717; DE 3427558 A 19840726; DE 3560525 T 19850717; JP 16421685 A 19850726; US 75677985 A 19850718