

Title (en)

Method of registering and feeding sheets to printing machines.

Title (de)

Verfahren zum Ausrichten und Zuführen von Druckbögen an Druckmaschinen.

Title (fr)

Procédé de repérage et d'alimentation en feuilles dans les machines d'impression.

Publication

EP 0178399 A2 19860423 (DE)

Application

EP 85109428 A 19850723

Priority

DE 3438134 A 19841018

Abstract (en)

[origin: US4648589A] A method and apparatus for aligning and feeding sheets for printing presses having a conveyor for supplying the sheets individually from a feed stack to the front and side lays in a feed table of the press. The method includes the steps of causing the sheets to strike the front lays, drawing the sheets against a side abutment of the side lay, engaging the sheets from below utilizing a vacuum device and then again pressing the sheets against the front lays. The apparatus includes a vacuum device and front and side lays. The vacuum device includes suction arms disposed below the sheets and ahead of the front lays with respect to the direction of the sheet movement. The front lays are movable reciprocally in the direction of the sheet movement while the side lays are movable transversely to the direction of the sheet movement. The apparatus also includes: a first cam for pivoting the suction arms, a second cam for reciprocating the side lay, and a suction disc for controlling the negative pressure applied to the suction arms, all of which are secured to a single shaft and adjusted and laid out in an angular position to one another so that the sheet, after having been drawn laterally against the side lays, is again engaged by the suction arms and moved into a final position against the front lays.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Ausrichten und Zuführen von Druckbögen 1 an Druckmaschinen, bei denen der Druckbogen 1 nach seiner Vereinzelung vom Anlegerstapel den Ausrichteorganen auf dem Anlagetisch 2 in einer schuppenförmigen Staffel zugeführt wird, und über jeweils drei unterschiedliche Ziehvorrichtungen ausgerichtet wird. Der Druckbogen wird mittels eines Saugers 9 aus dem schnellen Lauf abgebremst. Nach dem Abbremsen des Druckbogens erfolgt das seitliche Ausrichten des Druckbogens 1 mittels der Saitenziehmarke 5. Nach dem seitlichen Ausrichten erfolgt nochmals ein Ausrichtevorgang mit Luft gegen die Vordermarken 4. Der Sauger 9 macht bei dem Vorgang des zweiten Nachausrichtens lediglich eine Hubbewegung von 2 bis 4mm auf dem Anlagetisch 2.

IPC 1-7

B41F 21/14; **B65H 9/10**

IPC 8 full level

B65H 9/00 (2006.01); **B41F 21/12** (2006.01); **B41F 21/14** (2006.01); **B65H 9/06** (2006.01); **B65H 9/10** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 9/105 (2013.01 - EP US)

Cited by

EP0752310B1

Designated contracting state (EPC)

AT CH FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0178399 A2 19860423; **EP 0178399 A3 19880113**; **EP 0178399 B1 19890705**; AT E44373 T1 19890715; BR 8504303 A 19860701; DE 3438134 A1 19860424; DE 3438134 C2 19881013; JP H0255344 B2 19901127; JP S61101355 A 19860520; US 4648589 A 19870310

DOCDB simple family (application)

EP 85109428 A 19850723; AT 85109428 T 19850723; BR 8504303 A 19850906; DE 3438134 A 19841018; JP 23145885 A 19851018; US 7888885 A 19851018