

Title (en)

Method and device for the production of single stacks consisting of a fan folded web.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen einzelner, aus einer zickzackförmig gefalteten Materialbahn bestehender Stapel.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour produire des piles individuelles composées d'une bande en accordéon.

Publication

EP 0187344 A1 19860716 (DE)

Application

EP 85116319 A 19851220

Priority

DE 3500766 A 19850111

Abstract (en)

[origin: ES8706563A1] Method and apparatus for producing individual stacks of zigzag-folded material from a continuously fed length of material containing cross perforations. A target cross perforation is sensed and halted ahead of the stack being formed. By gripping the material downstream of the target point and reversing the direction of travel of the material, separation at the target point is achieved, after which the completed stack is removed automatically. Continuous feed of material even during stack separation and removal is maintained by provision of an intermediate buffer storage which is drawn down as each stack is being formed.

Abstract (de)

Durch das Verfahren werden einzelne Stapel (1) aus zickzackförmigem, gefaltetem und gefalztem Material von einer kontinuierlich folgenden Materialbahn (2) an vorgegebener Stelle abgetrennt, indem zwischen einem auch entgegen der Förderrichtung antreibbaren Walzenpaar (8, 9, 30) und einem Klemmleistenpaar (10,11) in der Materialbahn (2) eine die Abtrennung bewirkende Zugkraft erzeugt wird, nachdem eine durch einen Signalgeber (27) signalisierte Solltrennstelle in der Materialbahn diese Zwischenposition erreicht hat. Das eine feststehende (10) und andrückbare (11) Klemmleiste aufweisende Klemmleistenpaar befindet sich in Förderrichtung unmittelbar vor einer die Stapelbildung bewirkenden Schwingführung (12). Die Stapelbildung erfolgt auf einem sich absenkenden Hubtisch (14). Nach Abtrennung des Stapels (1) wird die Förderung im Bereich des stapelbildenden Teils der Vorrichtung für die Uebergabe auf eine zweite Förderbahn (37) unterbrochen, währenddessen die kontinuierliche Nachförderung der Materialbahn (2) in einen als Puffer wirkenden Zwischenstapel (7) hinein erfolgt, der anschliessend durch beschleunigte Arbeitsweise wieder abgebaut wird.

IPC 1-7

B65H 35/10; **B65H 33/00**; **B65H 31/30**; **B26F 3/02**

IPC 8 full level

B26D 7/32 (2006.01); **B65H 35/10** (2006.01); **B65H 45/101** (2006.01); **B65H 45/107** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 35/10 (2013.01 - EP US); **B65H 45/1015** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/11231** (2013.01 - EP US); **Y10T 83/205** (2015.04 - EP US); **Y10T 225/16** (2015.04 - EP US); **Y10T 225/35** (2015.04 - EP US); **Y10T 225/393** (2015.04 - EP US)

Citation (search report)

- DE 2617090 A1 19771027 - VAW LEICHTMETALL GMBH
- DE 2704502 A1 19780810 - WUERSCH WALTER
- DE 2902285 A1 19800724 - GRUNER & JAHR

Cited by

BE1005066A3; GB2196944A; EP0323296A1; FR2624490A1; US5064179A; EP0382311A3; US4721295A; EP0388318A1; FR2644444A1; US5062597A; EP0382099A3; WO9201621A1; WO9202443A1; WO9301031A1

Designated contracting state (EPC)

CH FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0187344 A1 19860716; **EP 0187344 B1 19871104**; DE 3500766 A1 19860717; DE 3500766 C2 19861113; ES 549974 A0 19870701; ES 8706563 A1 19870701; JP H0641343 B2 19940601; JP S61162461 A 19860723; US 4730762 A 19880315

DOCDB simple family (application)

EP 85116319 A 19851220; DE 3500766 A 19850111; ES 549974 A 19851216; JP 234986 A 19860110; US 5220887 A 19870515