

Title (en)

Method and apparatus for the insertion of at least one insert into, preferably, folded printed products.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Einbringen von wenigstens einer Einlage in vorzugsweise gefaltete Druckprodukte.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour l'insertion d'au moins un supplément dans des imprimés de préférence pliés.

Publication

EP 0237701 A1 19870923 (DE)

Application

EP 87100222 A 19870109

Priority

CH 60386 A 19860214

Abstract (en)

[origin: US4729554A] The printed products to be provided with inserts or supplements are infed in respective pairs by an infeed conveyor to a processing drum or cell wheel. The cell wheel comprises substantially radially extending compartments which are open at the periphery of the cell wheel. Product feed devices, for example, clamps or grippers are arranged in the compartments for forwardly advancing the printed products located in the compartments. Each compartment is divided into two feed channels by a removable divider or partition wall. These divider or partition walls terminate at a predeterminate spacing from the product feed devices. Each of the two printed products which are conjointly conveyed as a pair are infed into a respective feed channel. The printed products in the feed channels of each compartment are then conjointly advanced and approximately simultaneously opened and are furnished with an insert or supplement. This is possible, in spite of their mutual advancement, since the printed products are separated from one another by a divider or partition wall and thus do not completely repose upon one another.

Abstract (de)

Die mit Beilagen zu versehenen Druckprodukte (35,35') werden jeweils paarweise durch einen Zuförderer (23) einer Verarbeitungstrommel (2) zugeführt. Letztere weist etwa radial verlaufende, am Trommelumfang (9) offene Abteile (8) auf, in denen Vorschubmittel (18) zum Vorschieben der sich in den Abteilen (8) befindlichen Druckprodukte (35, 35') angeordnet sind. Jedes Abteil (8) ist mittels einer entfernbaren Trennwand (40) in zwei Vorschubkanäle (42,43) unterteilt. Diese Trennwände enden in einem Abstand von den Vorschubmitteln (18). Jedes der beiden miteinander zugeführten Druckprodukte (35,35') wird in einen Vorschubkanal (42,43) eingeführt. Die Druckprodukte (35,35') in den Vorschubkanälen (42,43) jedes Abteils (8) werden nun gemeinsam vorgeschoben und etwa gleichzeitig geöffnet und mit einer Beilage versehen. Dies ist möglich, weil die Druckprodukte (35,35') trotz ihres gemeinsamen Vorschiebens durch die Trennwände (40) voneinander getrennt sind und daher nicht vollständig aufeinander aufliegen.

IPC 1-7

B65H 5/30; **B65H 39/065**

IPC 8 full level

B42C 1/10 (2006.01); **B65H 5/30** (2006.01); **B65H 39/065** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 5/302 (2013.01 - EP US); **B65H 29/28** (2013.01 - EP US); **B65H 39/065** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/4341** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/44712** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- CH 644814 A5 19840831 - FERAG AG [CH]
- EP 0095603 A1 19831207 - FERAG AG [CH]

Cited by

EP1637491A1; EP1637492A1; EP0380921A3; US7490821B2; US7422203B2; US7556248B2

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0237701 A1 19870923; **EP 0237701 B1 19890517**; AT E43123 T1 19890615; CA 1292253 C 19911119; DE 3760159 D1 19890622; FI 82916 B 19910131; FI 82916 C 19910510; FI 870612 A0 19870213; FI 870612 A 19870815; JP 2700642 B2 19980121; JP S62218360 A 19870925; US 4729554 A 19880308

DOCDB simple family (application)

EP 87100222 A 19870109; AT 87100222 T 19870109; CA 529619 A 19870212; DE 3760159 T 19870109; FI 870612 A 19870213; JP 1958887 A 19870129; US 1280987 A 19870209