

Title (en)

Method and device for taking over prints from a turning paddle wheel of a printing machine.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Uebernehmen von Druckereierzeugnissen von einem umlaufend angetriebenen Schaufelrad einer Druckereimaschine.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour prélever des imprimés d'une roue à aubes à mécanisme rotatif d'une machine d'imprimerie.

Publication

EP 0312749 A2 19890426 (DE)

Application

EP 88114556 A 19880907

Priority

CH 415987 A 19871023

Abstract (en)

[origin: JPH01145973A] PURPOSE: To reliably array printed products by holding the printed products by a pusher dog until the pusher dog passes through an intersection location. CONSTITUTION: An endless revolving belt 50 is wound round an idler roller 36 of an exhaust conveyor 18 so that printed products 16 are placed in an inbricated formation S on the belt 50. The printed products 16 are fixedly clamped at their trailing edges between a placing stand 90 and cantilever arms 92 of a pusher dog 24 up to passing through an intersection location after the pushed dog 24 passes through the placing stand 90 when projecting from a bucket wheel 10 by the pusher dog 24 of pusher dog arrangement 22. The elastically arranged cantilever arms 92 rotate in the clockwise direction by the placing stand 90. Thus, the printed products 16 are cyclically released to be formed the inbricated formation S within which all printed products 16 are aligned and there can be maintained a constant spacing between the individual printed products 16.

Abstract (de)

Unterhalb dem in Drehrichtung (B) angetriebenen Schaufelrad (10) ist ein Wegförderer (18) angeordnet, dem ein Bandförderer (20) nachgeschaltet und die Mitnehmeranordnung (22) vorgeschaltet ist. Um die Bandrollen (36) des Wegförderers (18) ist ein endlos umlaufendes Band (50) geführt, auf welches die Druckereierzeugnisse (16) in Schuppenformation (S) zur Auflage kommen. Die Druckereierzeugnisse (16) werden durch die Mitnehmer (24) der Mitnehmeranordnung (22) ganz in die Taschen (12) des Schaufelrades (10) hineingeschoben und beim Auswerfen aus dem Schaufelrad (10) an ihren nachlaufenden Kanten zwischen dem Auflageorgan (90) und den Auslegern (92) der Mitnehmer (24) festgeklemmt, bis die Mitnehmer (24) das Auflageorgan (90) und somit die Kreuzungsstelle (26) passiert hat. Die federnd angeordneten Ausleger (92) werden vom Auflageorgan (90) im Uhrzeigersinn verschwenkt, so dass die Druckereierzeugnisse (16) getaktet freigegeben werden, und somit eine Schuppenformation (S) gebildet wird, in der alle Druckereierzeugnisse (16) ausgerichtet sind und ein konstanter Abstand zwischen den einzelnen Druckereierzeugnissen (16) eingehalten werden kann.

IPC 1-7

B65H 29/40; **B65H 29/66**

IPC 8 full level

B65H 29/16 (2006.01); **B65H 29/40** (2006.01); **B65H 29/66** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 29/40 (2013.01 - EP US); **B65H 29/6609** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/44732** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/44765** (2013.01 - EP US)

Cited by

US5104282A; EP0407763A1; US5028045A

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0312749 A2 19890426; **EP 0312749 A3 19890712**; **EP 0312749 B1 19910828**; AT E66665 T1 19910915; AU 2407788 A 19890427; AU 603486 B2 19901115; CA 1302443 C 19920602; DD 283124 A5 19901003; DE 3864488 D1 19911002; DK 165056 B 19921005; DK 165056 C 19930222; DK 586888 A 19890424; DK 586888 D0 19881021; FI 884888 A0 19881021; FI 884888 A 19890424; JP 2622734 B2 19970618; JP H01145973 A 19890607; SU 1708154 A3 19920123; US 4886264 A 19891212

DOCDB simple family (application)

EP 88114556 A 19880907; AT 88114556 T 19880907; AU 2407788 A 19881020; CA 580745 A 19881020; DD 32089288 A 19881019; DE 3864488 T 19880907; DK 586888 A 19881021; FI 884888 A 19881021; JP 26702588 A 19881022; SU 4356675 A 19881020; US 25992288 A 19881019