

Title (en)
Device for assembling printed products.

Title (de)
Einstecksystem für Druckprodukte.

Title (fr)
Dispositif d'assemblage de produits imprimés.

Publication
EP 0344102 A2 19891129 (DE)

Application
EP 89810310 A 19890426

Priority
CH 197588 A 19880525

Abstract (en)
The assembling device contains a cell wheel, which contains a plurality of feed sections (13) and at least two input sections (12a, 12b) for the feeding of main printed products. The input sections (12a, 12b) are offset in the axial direction. Furthermore, the device has a feed apparatus (17) having branches (40) and/or switchable points (50-56). Arranged on the output side is a distribution apparatus (18) with branched and/or switchable conveying routes (5) as well as removal stations (6). <??>Fed in via the input sections (12a, 12b) are main products, into which preproducts are inserted from the feed sections (13). By a suitable position of the points (50-56) or branches (40), approximately 80,000 finished products per hour can be compiled in a flexible manner. The process according to the invention also allows the compilation of very extensive final products at a very great processing speed. Moreover, it is also possible to collate different finished products simultaneously by the assembling device. <IMAGE>

Abstract (de)
Das Einstecksystem enthält ein Zellrad, welches eine Mehrzahl von Zuführabschnitten (13) und mindestens zwei Eingabeabschnitte (12a, 12b) für die Zuführung von Druckhauptprodukten enthält. Die Eingabeabschnitte (12a, 12b) sind in axialer Richtung versetzt. Des weiteren besitzt das System eine Zuführeinrichtung (17) mit Verzweigungen (40) und/oder umschaltbaren Weichen (50-56). Ausgangsseitig ist eine Verteileinrichtung (18) mit verzweigten und/oder umschaltbaren Förderstrecken (5) sowie Entnahmestationen (6) angeordnet. Über die Eingabeabschnitte (12a, 12b) werden Hauptprodukte zugeführt in welche Vorprodukte aus den Zuführabschnitten (13) eingesteckt werden. Durch geeignete Stellung der Weichen (50-56) bzw. Verzweigungen (40) können ca. 80'000 Endprodukte pro Stunde in flexibler Weise zusammengestellt werden. Das erfindungsgemässe Verfahren erlaubt auch das Zusammenstellen sehr umfangreicher Endprodukte mit sehr grosser Prozessgeschwindigkeit. Ausserdem ist es möglich unterschiedliche Endprodukte gleichzeitig durch das Einstecksystem zusammenzuführen.

IPC 1-7
B65H 39/065

IPC 8 full level
B41F 13/64 (2006.01); **B65H 5/30** (2006.01); **B65H 29/40** (2006.01); **B65H 39/02** (2006.01); **B65H 39/065** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B65H 39/065 (2013.01 - EP US); **B65H 2301/4341** (2013.01 - EP US)

Cited by
EP0672603A1; EP0586946A3; EP0680916A1; US5713565A; EP0588764A3; US5475968A; US8369982B2; US9186882B2; WO2011144451A1; EP0911289B1

Designated contracting state (EPC)
CH DE GB LI SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0344102 A2 19891129; EP 0344102 A3 19901114; EP 0344102 B1 19930623; AU 3307189 A 19891130; AU 614599 B2 19910905; CA 1316554 C 19930420; DE 58904777 D1 19930729; FI 892230 A0 19890509; FI 892230 A 19891126; FI 94738 B 19950714; FI 94738 C 19951025; JP 2808135 B2 19981008; JP H0238256 A 19900207; US 5019716 A 19910528

DOCDB simple family (application)
EP 89810310 A 19890426; AU 3307189 A 19890417; CA 596993 A 19890418; DE 58904777 T 19890426; FI 892230 A 19890509; JP 12411489 A 19890517; US 35030889 A 19890505