

Title (en)

Method and device for stacking folded printed products.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Bilden von Stapeln aus gefalteten Druckereiprodukten.

Title (fr)

Dispositif et procédé pour empiler des produits imprimés pliés.

Publication

**EP 0348610 A2 19900103 (DE)**

Application

**EP 89106110 A 19890407**

Priority

CH 244488 A 19880627

Abstract (en)

The stacking apparatus consists of the stacking unit (10) and the package forming unit (12) arranged below it. Seen in the direction (F), there is arranged at the end of the prestacking space (14) a boundary element (20) which serves as a stop for the folds (30) of the printed products (32). While the printed products (32), fed in the feeding direction (F) with their fold (30) in front, are being placed on top of each other to form a prestack, said printed products are supported approximately centrally by the support element (36) on their edge region (38) opposite the fold (30). For placing the prestack thus formed on the resting table (54), the support arms (42) are swivelled into their position of rest (42') and the slide plates (22) are moved out of the region of the stacking space (14). In this case, a residual curvature of the printed products (32) in their edge region (38) is maintained, which improves the stability of the stack. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Stapeleinrichtung besteht aus der Stapeleinheit (10) und der darunter angeordneten Paketbildeeinheit (12). In Richtung (F) gesehen, ist am Ende des Vorstapelraumes (14) ein Begrenzungselement (20) angeordnet, welches als Anschlag für die Falze (30) der Druckereiprodukte (32) dient. Während dem Aufeinanderablegen der in Zuführrichtung (F) mit ihrem Falz (30) voraus zugeführten Druckereiprodukte (32) zu einem Vorstapel, werden diese an ihrem dem Falz (30) gegenüberliegenden Randbereich (38) vom Abstützelement (36) etwa mittig abgestützt. Zum Ablegen des so gebildeten Vorstapels auf den Auflagetisch (54) werden die Stützarme (42) in ihre Ruhestellung (42') verschwenkt, und die Schieberplatten (22) aus dem Bereich des Stapelraumes (14) ausgefahren. Dabei bleibt eine Restausbiegung der Druckereiprodukte (32) in ihrem Randbereich (38) erhalten, was die Stabilität des Stapels verbessert.

IPC 1-7

**B65H 31/08**; **B65H 31/30**

IPC 8 full level

**B65H 31/26** (2006.01); **B65H 31/08** (2006.01); **B65H 31/30** (2006.01); **B65H 33/08** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B65H 31/08** (2013.01 - EP US); **B65H 31/3081** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/4223** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/42266** (2013.01 - EP US); **Y10S 414/12** (2013.01 - EP US)

Cited by

FR2975980A1; DE19947329B4; EP0477763A1; US5447410A; US7726931B2; DE102008043545A1

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0348610 A2 19900103**; **EP 0348610 A3 19900530**; **EP 0348610 B1 19921007**; AT E81330 T1 19921015; DE 58902405 D1 19921112; FI 893108 A0 19890626; FI 893108 A 19891228; FI 95686 B 19951130; FI 95686 C 19960311; JP H0233061 A 19900202; US 5002456 A 19910326

DOCDB simple family (application)

**EP 89106110 A 19890407**; AT 89106110 T 19890407; DE 58902405 T 19890407; FI 893108 A 19890626; JP 12463489 A 19890519; US 37104989 A 19890626