

Title (en)
Method and device for trimming printed produce.

Title (de)
Verfahren und Vorrichtung zum Beschneiden von Druckprodukten.

Title (fr)
Méthode et dispositif pour rogner des signatures.

Publication
EP 0367715 A1 19900509 (DE)

Application
EP 89810743 A 19890929

Priority
CH 404688 A 19881031

Abstract (en)
A method for trimming multi-layer printed products in a continuous process consists in the fact that a first blade part (3) is assigned to individual printed products (2) or several printed products (2) and said first blade part is moved together with the printed products. During the movement, the printed products and the first blade part are brought to rest along a planned trimming edge (4) and subsequently moved past a second blade part (5). By the interaction between the first (3) and the second blade part (5), the printed products (2) are trimmed along the planned trimming edge (4). <??>A corresponding device has a multiplicity of transport units moving on a circular path for the printed products. The transport units are preferably constructed as counter-blades whereas the associated trimming blades are arranged stationarily. <??>By this means, even in the case of large conveying quantities and thick printed products, a top-quality three-sided trimming is achieved. <IMAGE>

Abstract (de)
Ein Verfahren zum Beschneiden mehrlagiger Druckprodukte in einem Durchlauf-Prozess besteht darin, einzelnen oder mehreren Druckprodukten (2) einen ersten Messerteil (3) zuzuordnen und diesen mit den Druckprodukten zusammen zu bewegen. Während der Bewegung werden die Druckprodukte und der erste Messerteil entlang einer vorgesehenen Schnittkante (4) in Anlage gebracht und anschliessend an einem zweiten Messerteil (5) vorbeigeführt. Durch die Zusammenwirkung zwischen erstem (3) und zweitem Messerteil (5) werden die Druckprodukte (2) entlang der vorgesehenen Schnittkante (4) beschnitten. Eine entsprechende Vorrichtung weist eine Vielzahl sich auf einer kreisförmigen Bahn bewegender Transporteinheiten für die Druckprodukte auf. Die Transporteinheiten sind vorzugsweise als Gegenmesser ausgebildet, während die zugehörigen Schneidmesser ortsfest angeordnet sind. Dadurch wird selbst bei grossen Fördermengen und dicken Druckprodukten ein hochqualitativer Drei-Seitenschnitt erzielt.

IPC 1-7
B26D 1/20

IPC 8 full level
B41F 13/64 (2006.01); **B26D 1/20** (2006.01); **B26D 1/22** (2006.01); **B26D 7/01** (2006.01); **B26D 7/06** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B26D 1/20 (2013.01 - EP US); **B26D 1/22** (2013.01 - EP US); **B26D 7/015** (2013.01 - EP US); **B26D 7/0675** (2013.01 - EP US); **Y10S 83/934** (2013.01 - EP US); **Y10T 83/0505** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/0524** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/648** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/6489** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/6542** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/6572** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/6585** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/6608** (2015.04 - EP US)

Citation (search report)
• [XP] CH 668216 A5 19881215 - FERAG AG
• [AD] CH 583611 A5 19770114 - FERAG AG

Cited by
EP1683612A1; WO2008151450A1; EP1520664A1; EP2103398A1; CH690296A5; CH685153A5; EP2527102A3; EP0753386A1; AU699259B2; DE10014360B4; EP0686463A1; US5715737A; EP0602594A1; DE4243060A1; EP1683611A1; EP0673729A1; CH687371A5; US5832799A; CH704642B1; GB2305882A; US5809856A; GB2305882B; DE19638307B4; EP0602593A1; DE4243059A1; US8783150B2; US9555996B2; US6615699B2; WO9833630A1; US8245611B2

Designated contracting state (EPC)
AT CH DE FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0367715 A1 19900509; EP 0367715 B1 19930317; AT E86909 T1 19930415; CA 1330033 C 19940607; DE 58903803 D1 19930422; FI 894452 A0 19890920; FI 894452 A 19900501; FI 91729 B 19940429; FI 91729 C 19940810; JP 3001911 B2 20000124; JP H02180582 A 19900713; RU 2106957 C1 19980320; US 5113731 A 19920519

DOCDB simple family (application)
EP 89810743 A 19890929; AT 89810743 T 19890929; CA 611628 A 19890915; DE 58903803 T 19890929; FI 894452 A 19890920; JP 28283089 A 19891030; SU 4742249 A 19891024; US 79002691 A 19911106