

Title (en)

Method and means for conveying printed products arriving in a shingled formation.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Transportieren von in Schuppenformation anfallenden Druckereiprodukten.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour le transport de produits imprimés arrivant en formation imbriquée.

Publication

EP 0417622 A1 19910320 (DE)

Application

EP 90117046 A 19900905

Priority

CH 333989 A 19890913

Abstract (en)

The belt conveyor (10) travels past two branch points (12, 12') arranged one after another seen in the conveying direction (F). Removal conveyors (14, 14'), the removal conveying direction (W) of which runs at an angle to the conveying direction (F), lead away from the branch points (12, 12'). On the belt conveyor (10), the printed products (18) are arranged in a shingled arrangement (S), in which each printed product (18) lies on top of that preceding. Furthermore, the edges (20 to 26) of the printed products (18) run at an angle to the conveying direction (F), the leading folded edges (20) being aligned perpendicularly to the removal conveying direction (W). The printed products (18) supplied to a branch point (12, 12') are alternatively, without changing their position in relation to the conveying direction (F), conveyed past the relevant branch point (12, 12') or diverted in branch direction (A). The diverted printed products (18) are conveyed to the removal conveyor (14, 14') in a shingled formation (S'), in which, seen in the removal conveying direction (W), the leading folded edges (20) run at right angles to the removal conveying direction (W) and the side edges (22, 24) are aligned on one another. <IMAGE>

Abstract (de)

Der Bandförderer (10) führt an zwei in Förderrichtung (F) gesehen hintereinander angeordneten Abzweigstellen (12, 12') vorbei. Von den Abzweigstellen (12, 12') führen Wegförderer (14, 14') weg, deren Wegförderrichtung (W) schräg zur Förderrichtung (F) verläuft. Auf dem Bandförderer (10) sind die Druckereiprodukte (18) in einer Schuppenformation (S) angeordnet, in welcher jedes Druckereiprodukt (18) auf dem vorauslaufenden aufliegt. Im weiteren verlaufen die Kanten (20 bis 26) der Druckereiprodukte (18) schräg zur Förderrichtung (F), wobei die vorauslaufenden Falzkanten (20) senkrecht zur Wegförderrichtung (W) ausgerichtet sind. Die einer Abzweigstelle (12, 12') zugeführten Druckereiprodukte (18) werden wahlweise ohne Aenderung ihrer Lage bezüglich der Förderrichtung (F) an der betreffenden Abzweigstelle (12, 12') vorbeigefördert oder in Abzweigrichtung (A) umgelenkt. Die umgelenkten Druckereiprodukte (18) werden in einer Schuppenformation (S') dem Wegförderer (14, 14') zugeleitet, in welcher in Wegförderrichtung (W) gesehen, die vorauslaufenden Falzkanten (20) rechtwinklig zur Wegförderrichtung (W) verlaufen und die Seitenkanten (22, 24) aufeinander ausgerichtet sind.

IPC 1-7

B65H 29/58

IPC 8 full level

B65H 29/60 (2006.01); **B65H 29/58** (2006.01); **B65H 29/66** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 29/58 (2013.01 - EP US); **B65H 29/6672** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/341** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [YD] DE 3335140 A1 19840503 - GRAPHIA HOLDING AG [CH]
- [Y] EP 0064778 A1 19821117 - LEGER EQUIPMENT CORP [US]

Cited by

US5433430A; EP0578614A1; CH690434A5; EP1055626A1; WO9413567A1; WO2007082849A1

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0417622 A1 19910320; **EP 0417622 B1 19950517**; AT E122640 T1 19950615; CA 2025139 A1 19910314; DE 59009088 D1 19950622; FI 904505 A0 19900912; FI 96594 B 19960415; FI 96594 C 19960725; JP H03106753 A 19910507; US 5112041 A 19920512

DOCDB simple family (application)

EP 90117046 A 19900905; AT 90117046 T 19900905; CA 2025139 A 19900912; DE 59009088 T 19900905; FI 904505 A 19900912; JP 24229990 A 19900912; US 57953790 A 19900910