

Title (en)
PROCESS AND DEVICE FOR BRAKING SHEETS, IN PARTICULAR SHEETS OF PAPER OR CARDBOARD, TO BE DEPOSITED ON A PILE.

Title (de)
VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM ABBREMSEN VON AUF EINEM STAPEL ABZULEGENDEN BÖGEN, INSBESONDERE PAPIER-
ODER KARTONBÖGEN.

Title (fr)
PROCEDE ET DISPOSITIF DE FREINAGE DE FEUILLES A EMPILER, NOTAMMENT DE FEUILLES DE PAPIER OU DE CARTON.

Publication
EP 0457869 A1 19911127 (DE)

Application
EP 91900024 A 19901211

Priority
DE 3940960 A 19891212

Abstract (en)
[origin: WO9108974A1] It is known that sheets transported at a distance apart on belts can be piled without difficulty using elements which engage in the region of the rear edges of the sheets. At very high operating speeds, the sheets can become dog-eared and unwanted marks may be produced, particularly on delicate papers. To prevent this, the sheets (8) are braked by clamping them between clamping elements (28, 33, 34) with synchronized clamping zones which are applied temporarily to the sheets (8) during one revolution. The clamping zones have the intake speed of the sheets when applied to the sheets (8). The speed of the clamping zone is then reduced to the desired delivery speed so slowly that the frictional engagement with the sheets (8) is maintained. The sheets (8) are then unclamped. The clamping zones are moved out of their intake plane before the intake of the following sheets (8) and accelerated again to the intake speed before the following sheets (8) are clamped.

Abstract (fr)
On connaît le procédé qui consiste à freiner des feuilles mutuellement espacées sur des bandes de transport avec des éléments qui saisissent la région des coins postérieurs de la feuille, afin de les empiler sans problèmes. A des vitesses de fonctionnement très élevées, les feuilles peuvent se plier, et des marques indésirables peuvent se produire dans le cas de papiers particulièrement délicats. Afin d'éviter ces inconvénients, les feuilles (8) sont serrées entre des éléments de serrage (28, 33, 34) ayant des zones de serrage qui effectuent un mouvement de rotation synchronique et qui s'appuient temporairement pendant chaque révolution sur les feuilles (8) pour les freiner. Les zones de serrage ont une vitesse identique à la vitesse d'introduction des feuilles (8) lorsqu'elles s'appuient sur celles-ci, puis leur vitesse est lentement réduite jusqu'à la vitesse voulue de sortie des feuilles (8), de façon à maintenir l'entraînement par friction de la feuille (8). Ensuite, les feuilles se détachent de la zone de serrage et celle-ci quittent le plan d'introduction des feuilles avant que les feuilles suivantes (8) ne soient introduites et s'accélèrent à nouveau jusqu'à la vitesse d'introduction des feuilles avant de serrer la feuille suivante (8).

IPC 1-7
B65H 29/66; **B65H 29/68**

IPC 8 full level
B65H 29/12 (2006.01); **B65H 29/66** (2006.01); **B65H 29/68** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B65H 29/6627 (2013.01 - EP US); **B65H 29/68** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/4212** (2013.01 - EP US); **B65H 2404/232** (2013.01 - EP US); **B65H 2406/31** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/1764** (2013.01 - EP)

Citation (search report)
See references of WO 9108974A1

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

DOCDB simple family (publication)
WO 9108974 A1 19910627; CA 2046613 A1 19910613; DE 3940960 A1 19910711; EP 0457869 A1 19911127; JP H04505312 A 19920917; US 5265861 A 19931130

DOCDB simple family (application)
EP 9002143 W 19901211; CA 2046613 A 19901211; DE 3940960 A 19891212; EP 91900024 A 19901211; JP 50065990 A 19901211; US 74141991 A 19910730