

Title (en)

Method and device for transporting printed products.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Fördern von Druckprodukten.

Title (fr)

Méthode et dispositif pour transporter des produits imprimés.

Publication

**EP 0458733 A2 19911127 (DE)**

Application

**EP 91810251 A 19910405**

Priority

CH 169790 A 19900521

Abstract (en)

The transport method described makes possible transport of printed products, in particular printed products in the form of an overlapping flow, at constant or changeable rate over transport runs of any length, which can also contain rising or falling parts and curves in the direction of transport. The method is based on the fact that each individual printed product or small group of printed products is transported by one transport element over a step length (S), which is small when compared with the overall transport run, and is then taken over by a following transport element, while the first transport element is moved back to its starting point again. This process is repeated in a cycle with the temporal cycle length (T). The corresponding device consists of a stationary support and of a large number of transport elements which are driven in a clocked manner. A transport run can comprise a large number of transport modules, no transfer units being required between the individual modules. All modules of a transport run work in the same cycle. <IMAGE>

Abstract (de)

Das Verfahren ermöglicht eine Förderung von Druckprodukten (2), insbesondere in Form eines Schuppenstroms, mit konstanter oder veränderlicher Geschwindigkeit über Förderstrecken beliebiger Länge, die auch in Förderrichtung steigende oder abfallende Teile und Kurven enthalten können. Es beruht darauf, dass jedes einzelne Druckprodukt oder kleine Gruppe von Druckprodukten über eine verglichen mit der ganzen Förderstrecke kleine Schrittlänge (S) von einem Förderelement (21,31) gefördert und dann von einem nächsten Förderelement (22,32) übernommen wird, während das erste Förderelement wieder an seinen Ausgangspunkt zurück bewegt wird. Dieser Vorgang wiederholt sich in einem Takt mit der zeitlichen Taktlänge (T). Die entsprechende Vorrichtung besteht aus einer ortsfesten Auflage (1) und aus einer Vielzahl von Förderelementen (21,31,22,32,23,33), die in einer getakteten Weise angetrieben werden. Eine Förderstrecke kann eine Mehrzahl von Fördermodulen umfassen, wobei zwischen den einzelnen Modulen keine Übergabeeinheiten benötigt werden. Alle Module einer Förderstrecke arbeiten im selben Takte. <IMAGE>

IPC 1-7

**B65H 5/16**; **B65H 5/24**; **B65H 29/66**

IPC 8 full level

**B65H 5/24** (2006.01); **B65H 5/16** (2006.01); **B65H 29/66** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B65H 5/16** (2013.01 - EP US); **B65H 29/6654** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/34** (2013.01 - EP US); **B65H 2511/22** (2013.01 - EP US)

Cited by

DE10328273A1; US5154279A

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0458733 A2 19911127**; **EP 0458733 A3 19930811**; **EP 0458733 B1 19960821**; AT E141572 T1 19960915; DE 59108095 D1 19960926; JP 2914779 B2 19990705; JP H04226235 A 19920814; US 5158277 A 19921027

DOCDB simple family (application)

**EP 91810251 A 19910405**; AT 91810251 T 19910405; DE 59108095 T 19910405; JP 11513391 A 19910521; US 66946291 A 19910314