

Title (en)

Device for over-lapping and depositing sheets cut off from a web by a cross cutter.

Title (de)

Vorrichtung zum Überlappen und Ablegen für die von einer Materialbahn durch einen Querschneider abgeschnittenen Bogen.

Title (fr)

Dispositif pour faire chevaucher et déposer des feuilles coupées dans une bande de matériel par un coupeur en travers.

Publication

EP 0464530 A2 19920108 (DE)

Application

EP 91110300 A 19910622

Priority

DE 4020398 A 19900627

Abstract (en)

The invention relates to a device for overlapping and depositing sheets 6 which are cut by a cross-cutter 2-5. The device comprises, arranged directly in front of a stacking station 11, a combined conveying and braking device 16-22 which consists of conveying and braking cams arranged above the conveyor track for the sheets 6 and of sliding elements 16 and braking elements 18 arranged below the conveyor track. The braking cams 22, which rotate at the speed of conveyance, cause the sheet end to be deflected downwards and pressed against sliding elements 16, with the result that the conveying speed defined by preceding conveying elements 8, 9 remains unchanged. The braking operation and the overlapping begin only when the cams 22 leave the sliding elements 16 and come into contact with braking elements 18 which are in the form of suction belts and rotate at the braking speed. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zum Überlappen und Ablegen von Bogen (6), die von einem Querschneider (2-5) geschnitten werden. Die Vorrichtung umfaßt eine einer Stapelstelle (11) unmittelbar vorgeordnete kombinierte Förder- und Bremsvorrichtung (16-22), die aus oberhalb der Förderbahn der Bogen (6) angeordneten Förder- und und Bremsnocken (22) und aus unterhalb der Förderbahn angeordneten Gleit- (16) und Bremsselementen (18) besteht. Durch die mit Fördergeschwindigkeit umlaufenden Bremsnocken 22 wird das Bogenende nach unten abgelenkt und gegen Gleitelemente (16) gedrückt, so daß die von vorgeordneten Förderelementen (8,9) vorgegebene Fördergeschwindigkeit unverändert aufrechterhalten wird. Erst wenn die Bremsnocken (22) die Gleitelemente 16 verlassen und auf als Saugbänder ausgebildete, mit Bremsgeschwindigkeit umlaufende Bremsselemente (18) auftreffen, beginnen der Bremsvorgang und die Überlappung. <IMAGE>

IPC 1-7

B65H 29/00; B65H 29/20; B65H 29/22; B65H 29/68

IPC 8 full level

B65H 29/22 (2006.01); **B65H 29/00** (2006.01); **B65H 29/20** (2006.01); **B65H 29/66** (2006.01); **B65H 29/68** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 29/6627 (2013.01 - EP US); **B65H 29/686** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/4212** (2013.01 - EP US); **B65H 2406/13** (2013.01 - EP US); **B65H 2406/32** (2013.01 - EP US)

Cited by

RU2468980C1; US5599012A

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE ES FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0464530 A2 19920108; EP 0464530 A3 19920819; EP 0464530 B1 19941130; DE 4020398 C1 19920213; DE 59103640 D1 19950112; JP H04313559 A 19921105; JP H0825681 B2 19960313; US 5186450 A 19930216

DOCDB simple family (application)

EP 91110300 A 19910622; DE 4020398 A 19900627; DE 59103640 T 19910622; JP 18158191 A 19910627; US 72113091 A 19910627