

Title (en)

Device for stacking and forming batches of folded or unfolded sections of paper, cellulose, fibrous webs or the like.

Title (de)

Vorrichtung zum Stapeln und Portionieren von gefalzten oder ungefalzten Zuschnitten aus Papier, Zellstoff, Vliesstoff oder dgl.

Title (fr)

Dispositif pour empiler et préportionner des segments de bande pliés ou non pliés en papier, cellulose, tissu fibreux ou analogue.

Publication

EP 0516068 A1 19921202 (DE)

Application

EP 92108910 A 19920527

Priority

DE 4117586 A 19910529

Abstract (en)

In a device for stacking and portioning folded or unfolded blanks (7) of paper, cellulose, fibrous material or the like, preferably paper napkins, the individual blanks (7) are separated from a roll and fed to a packaging machine. The device has two delivery cylinders (2), a transfer cylinder (1) which is arranged upstream of the delivery cylinders, is adjacent to them and folds the blank (7), and reception and transport devices (17, 18, 19) arranged downstream of the delivery cylinders (2). In order to carry out an additional folding of the blanks in a simple fashion and at a high feed rate of the web of material, the transfer cylinder (1) is designed as a gripper cylinder with a multiplicity of pairs of grippers (10a, 10b) spaced evenly over its circumference. The grippers, forming each pair are arranged one behind the other over the circumference of the transfer cylinder (1). A folding cylinder (26) with at least one folding blade (14) also rests on the outside periphery (3) of the transfer cylinder (1). The folding blade (14) can be inserted into the trailing gripper (10b) of the grippers of each pair. <IMAGE>

Abstract (de)

Bei einer Vorrichtung zum Stapeln und Portionieren von gefalzten oder ungefalzten Zuschnitten (7) aus Papier, Zellstoff, Vliesstoff oder dgl., vorzugsweise Papierservietten, werden die einzelnen Zuschnitte (7) von einer Rolle abgetrennt und einer Verpackungsmaschine zugeführt. Die Vorrichtung verfügt über zwei Auslegezylinder (2), einen den Auslegezylindern vorgeschalteten, an den Auslegezylindern anliegenden und eine Falzung des Zuschnitts (7) ausführenden Übergabezylinder (1) sowie den Auslegezylindern (2) nachgeordneten Übernahme- und Transportvorrichtungen (17,18,19). Um auf einfache Art und Weise und bei hoher Fördergeschwindigkeit der Materialbahn eine zusätzliche Falzung der Zuschnitte durchzuführen, ist der Übergabezylinder (1) als Greiferzylinder mit einer Vielzahl von auf seinem Umfang in gleichen Abständen angeordneten Paaren von Greifern (10a,10b) ausgebildet. Die jeweils ein Paar bildenden Greifer sind hierbei hintereinanderliegend auf dem Umfang des Übergabezylinders (1) angeordnet. An der Mantelfläche (3) des Übergabezylinders (1) liegt zusätzlich ein Falzzylinder (26) an, der mindestens ein Falzmesser (14) aufweist. Das Falzmesser (14) ist in den jeweils nachlaufenden Greifer (10b) der Greifer des Greiferpaares einschiebbar. <IMAGE>

IPC 1-7

B65H 29/24; **B65H 29/40**; **B65H 45/16**

IPC 8 full level

B65H 29/24 (2006.01); **B65H 29/40** (2006.01); **B65H 45/16** (2006.01)

CPC (source: EP)

B65H 29/241 (2013.01); **B65H 29/40** (2013.01); **B65H 45/168** (2013.01); **B65H 2301/4212** (2013.01); **B65H 2404/653** (2013.01); **B65H 2701/1924** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] US 3506255 A 19700414 - JAHN ARTHUR, et al
- [AD] EP 0234281 A2 19870902 - HOBEMA MASCHF HERMANN [DE]

Cited by

EP1764331A1; ITPI20110031A1; ITPI20110030A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE ES FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0516068 A1 19921202; DE 4117586 A1 19921203

DOCDB simple family (application)

EP 92108910 A 19920527; DE 4117586 A 19910529