

Title (en)

Method and means for storing printed products in shingled formation.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Puffern von Druckprodukten in Schuppenformation.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour emmagasiner des produits imprimés en formation imbriquée.

Publication

EP 0520945 A1 19921230 (DE)

Application

EP 92810457 A 19920612

Priority

CH 190591 A 19910627

Abstract (en)

With the method and the means according to the invention, printed products, which are conveyed on a transport belt (10) in imbricated formation, are temporarily stored. Storage is by means of storage means (12.1/2/3 etc.), which are carried on the transport section at a speed which is lower than that of the transport belt (10) and at a fixed distance from one another and are switched by the printed products to be stored into a mode in which they retard the printed products and adjust them to the spacing of the storage means. The number of storage means carried on the transport section is constant, but the number of storage means which are active depends on the number of printed products located on the transport section for which storage is to take place. The storage means may, for example, be retarding claws, which are arranged centrally between two parallel transport belts on a tension chain in such a way that they are lowered beneath the transporting surface of the belts in a lowered (non-active) mode, and that they at least partially project above the transport level in their non-lowered (active) mode. The retarding claws are structured in such a way that they are switched from their lowered (non-active) to their non-lowered (active) mode when the printed products catch up with them. <IMAGE>

Abstract (de)

Mit dem erfindungsgemässen Verfahren und der erfindungsgemässen Vorrichtung werden Druckprodukte, die in Schuppenformation auf einem Transportband (10) gefördert werden, gepuffert. Die Pufferung wird bewirkt durch Puffermittel (12.1/2/3...), die auf der Transportstrecke mit einer Geschwindigkeit, die kleiner ist als die Geschwindigkeit des Transportbandes (10), und einem festen Abstand voneinander mitlaufen und durch die zu puffernden Druckprodukte in einen Zustand geschaltet werden, in dem sie die Druckprodukte bremsen und auf den Abstand der Puffermittel einstellen. Die Anzahl der auf der Transportstrecke laufenden Puffermittel ist konstant, die Anzahl der Puffermittel, die wirksam sind, richtet sich nach der Anzahl der Druckprodukte, die sich auf der für die Pufferung vorgesehenen Transportstrecke befinden. Die Puffermittel können beispielsweise Bremskrallen sein, die mittig zwischen zwei parallel laufenden Transportbändern derart an einer Zugkette angeordnet sind, dass sie in einem versenkten (unwirksamen) Zustand unter der Transportfläche der Bänder versenkt sind, in ihrem nicht versenkten (wirksamen) Zustand wenigstens teilweise über die Transportebene ragen. Die Bremskrallen sind dabei derart gestaltet, dass sie durch sie einholende Druckprodukte von ihrem versenkten (unwirksamen) in ihren nicht versenkten (wirksamen) Zustand geschaltet werden. <IMAGE>

IPC 1-7

B65H 29/66

IPC 8 full level

B65H 5/24 (2006.01); **B65H 29/16** (2006.01); **B65H 29/66** (2006.01); **B65H 29/68** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 29/6654 (2013.01 - EP US); **B65H 2511/22** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] CH 580531 A5 19761015 - FERAG AG
- [A] CH 631410 A5 19820813 - FERAG AG [CH]

Cited by

CN101955082A; EP3498636A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE GB LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0520945 A1 19921230; **EP 0520945 B1 19960925**; CH 683095 A5 19940114; DE 59207223 D1 19961031; JP 3298664 B2 20020702; JP H069135 A 19940118; US 5394974 A 19950307

DOCDB simple family (application)

EP 92810457 A 19920612; CH 190591 A 19910627; DE 59207223 T 19920612; JP 19162092 A 19920624; US 90395492 A 19920626