

## Title (en)

Method and device for the production of defined piles of folded or unfolded sheets or sheet-like material.

## Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung definierter Stapel gefalzter oder ungefalzter Blätter oder blattförmiger Gegenstände.

## Title (fr)

Procédé et dispositif pour fabriquer des piles bien déterminées de feuilles pliées ou non-pliées ou d'objets sous forme de feuilles.

## Publication

**EP 0553724 A1 19930804 (DE)**

## Application

**EP 93100943 A 19930122**

## Priority

DE 4202540 A 19920130

## Abstract (en)

A process and a device serves for producing defined piles of folded or unfolded sheets or sheet-like articles. The individually fed sheets (1) are deposited upright on a table (4), the separation of the individual piles taking place by means of a separating support (7) which can be moved at pile-forming speed parallel to the table (4). In order to make possible a separation and subsequent individualisation also of differently sized product piles, without requiring conversion measures, the formation of a first separating plane defining the pile start and of a second separating plane defining the pile end takes place by sequential introduction, transversely to the longitudinal extent of the table (4), of the separating support (7) into the pile cross-section. One further support (22, 23) in each case can be completely introduced into each of the two separating planes formed in this manner. If appropriate, a transfer support (17) is interposed which receives the separating plane from the separating support (7) and transfers it to one of the two further supports (22, 23). <IMAGE>

## Abstract (de)

Ein Verfahren sowie eine Vorrichtung dient der Herstellung definierter Stapel gefalzter oder ungefalzter Blätter oder blattförmiger Gegenstände. Die vereinzelt zugeführten Blätter (1) werden auf einem Tisch (4) stehend abgelegt, wobei die Trennung der einzelnen Stapel durch eine mit Stapelbildungsgeschwindigkeit parallel zu dem Tisch (4) verfahrbare Trennstütze (7) erfolgt. Um ohne das Erfordernis von Umbaumaßnahmen eine Trennung und anschließende Vereinzelung auch unterschiedlich großer Produktstapel zu ermöglichen, erfolgt die Bildung einer den Stapelanfang definierenden ersten Trennebene sowie einer das Stapelende definierenden zweiten Trennebene durch ein quer zur Längserstreckung des Tisches (4) durchgeführtes, aufeinanderfolgendes Einfahren der Trennstütze (7) in den Stapelquerschnitt. In jede der beiden auf diese Weise gebildeten Trennebenen ist jeweils eine weitere Stütze (22, 23) vollständig einfahrbar. Gegebenenfalls ist eine Übergabestütze (17) zwischengeschaltet, die die Trennebene von der Trennstütze (7) übernimmt und an eine der beiden weiteren Stützen (22, 23) weitergibt. <IMAGE>

## IPC 1-7

**B65H 31/06**; **B65H 33/02**

## IPC 8 full level

**B65H 33/02** (2006.01); **B65H 31/06** (2006.01); **B65H 33/18** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**B65H 31/06** (2013.01 - EP US); **B65H 31/309** (2013.01 - EP US); **B65H 33/02** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/42146** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/42268** (2013.01 - EP US); **B65H 2511/12** (2013.01 - EP US); **B65H 2511/15** (2013.01 - EP US); **Y10S 414/12** (2013.01 - EP US)

## Citation (search report)

- [XP] WO 9221599 A1 19921210 - WINKLER DUENNEBIER KG MASCH [DE]
- [X] EP 0384255 A2 19900829 - COSTI SILVANO [IT]
- [A] DE 3638197 A1 19870625 - POLYGRAPH LEIPZIG [DD]
- [A] CH 607979 A5 19781215 - SISENCA SA [CH]
- [A] US 2815950 A 19571210 - KRAMER LAWRENCE I
- [A] DE 2033326 A1 19710204

## Cited by

CN104781171A; ITCO20120005A1; EP0741100A3; WO2013117983A2; US9546067B2; US8978870B2; WO2014075790A1; WO2013117983A3; WO2005108257A1; WO2012038013A1

## Designated contracting state (EPC)

DE ES FR GB IT NL

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0553724 A1 19930804**; **EP 0553724 B1 19950301**; DE 4202540 A1 19930805; DE 59300089 D1 19950406; ES 2070648 T3 19950601; JP H069140 A 19940118; TW 227537 B 19940801; US 5358232 A 19941025

## DOCDB simple family (application)

**EP 93100943 A 19930122**; DE 4202540 A 19920130; DE 59300089 T 19930122; ES 93100943 T 19930122; JP 4756493 A 19930128; TW 82100719 A 19930203; US 1152993 A 19930129