

Title (en)
Sheet piling device and method.

Title (de)
Verfahren und Vorrichtung zum Stapeln von Bögen.

Title (fr)
Procédé et dispositif pour empiler des feuilles.

Publication
EP 0576820 A1 19940105 (DE)

Application
EP 93107985 A 19930517

Priority
DE 4221660 A 19920702

Abstract (en)
When stacking sheets (1), in particular cardboard sheets, which are fed in an imbricated manner, onto a raisable and lowerable depositing platform, it is known, during a stack change, to carry on stacking sheets in the meantime on a vertically stationary bar grid (7) which can be horizontally introduced in the movement direction of the sheets in the stack region. In order to be able to introduce the bar grid (7) into the stack region without disruption, it is necessary to interrupt the sheet feeds intermittently. In order to carry out the stack change without incurring losses, while sheets (1) are fed continuously, the stack (2) is first of all lowered until its upper edge is located at a small distance beneath the bar grid (7). The bar grid (7) is then moved into the stack region, while to the partial stack forming thereon is made to oscillate horizontally in, and counter to, the movement direction of the sheets. For this purpose, use is made of a vibrating device (13) acting on a stop board (6). <IMAGE>

Abstract (de)
Beim Stapeln von geschuppt zugeführten Bögen (1), insbesondere Kartonbögen, auf eine heb- und senkbare Ablageplattform ist es bekannt, während eines Stapelwechsels auf einem vertikal ortsfesten, horizontal in Bogenlaufrichtung in dem Stapelbereich einfahrbaren Stabrost (7) zwischenzustapeln. Um den Stabrost (7) störungsfrei in den Stapelbereich einfahren zu können, ist es erforderlich, die Bogenzufuhr zeitweise zu unterbrechen. Um den Stapelwechsel verlustfrei durchzuführen, während kontinuierlich Bögen (1) zugeführt werden, wird zunächst der Stapel (2) soweit abgesenkt, bis sich seine Oberkante mit geringem Abstand unterhalb des Stabrosts (7) befindet. Anschließend wird der Stabrost (7) in den Stapelbereich bewegt, während der sich auf ihm bildende Teilstapel in eine horizontale Schwingung in und gegen Bogenlaufrichtung versetzt wird. Dazu dient eine am Anschlagbrett (6) angreifende Rüttleinrichtung (13). <IMAGE>

IPC 1-7
B65H 31/32; **B65H 31/38**

IPC 8 full level
B65H 31/32 (2006.01); **B65H 31/38** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B65H 31/32 (2013.01 - EP US); **B65H 31/38** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/176** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] DE 2942965 A1 19810507 - GRAFISCHE TECH AUTOMATION [DE]
- [A] EP 0409046 A1 19910123 - KOENIG & BAUER AG [DE]
- [AD] DE 3823806 C2 19900830

Designated contracting state (EPC)
DE ES GB IT

DOCDB simple family (publication)
EP 0576820 A1 19940105; **EP 0576820 B1 19950830**; **EP 0576820 B2 19980902**; DE 4221660 A1 19940105; DE 4221660 C2 19941013; DE 59300527 D1 19951005; ES 2079226 T3 19960101; ES 2079226 T5 19990116; FI 933035 A0 19930701; FI 933035 A 19940103; JP H06156858 A 19940603; US 5368288 A 19941129

DOCDB simple family (application)
EP 93107985 A 19930517; DE 4221660 A 19920702; DE 59300527 T 19930517; ES 93107985 T 19930517; FI 933035 A 19930701; JP 16347993 A 19930701; US 8761393 A 19930702