

Title (en)  
Device for stacking folded printed products.

Title (de)  
Vorrichtung zum Bilden von Stapeln aus gefalteten Druckereiprodukten.

Title (fr)  
Dispositif pour empiler des produits imprimés pliés.

Publication  
**EP 0586802 A1 19940316 (DE)**

Application  
**EP 93109652 A 19930617**

Priority  
CH 230992 A 19920722

Abstract (en)  
The stack-forming device (10) has a stacking shaft (20) which is closed at the bottom by slide plates (22) and to which the printed products (16) are fed by means of the conveying device (14). Above the slide plates (22), intermediate base elements (58) can be slid into the stacking shaft (20), on which intermediate base elements (58), at the commencement of pre-stack formation, the fed printed products (16) are deposited one on top of the other. As soon as a specific number of printed products have been stacked, the intermediate base elements (58) are withdrawn from the stacking shaft (20), as a result of which the stacked printed products (16) fall onto the slide plates (22) and the pre-stack is completed with the feeding of further printed products (16). The finished pre-stack is then deposited on the delivery table (30) by moving apart the slide plates (22). The delivery table (30) is lowered and, as soon as the pre-stack has passed the intermediate base elements (58), the latter are moved back into the stacking shaft (20) to allow formation of a new pre-stack. <IMAGE>

Abstract (de)  
Die Stapelbildeinrichtung (10) weist einen unten durch Schieberplatten (22) verschlossenen Stapelschacht (20) auf, welchem mit der Fördereinrichtung (14) Druckereiprodukte (16) zugeführt werden. Oberhalb der Schieberplatten (22) sind Zwischenbodenelemente (58) in den Stapelschacht (20) einschiebbar, auf welchen zu Beginn einer Vorstapelbildung die zugeführten Druckereiprodukte (16) aufeinander abgelegt werden. Sobald eine bestimmte Anzahl Druckereiprodukte gestapelt sind, werden die Zwischenbodenelemente (58) aus dem Stapelschacht (20) herausgezogen, wodurch die gestapelten Druckereiprodukte (16) auf die Schieberplatten (22) fallen und der Vorstapel unter Zuführung weiterer Druckereiprodukte (16) fertiggestellt wird. Der fertige Vorstapel wird dann durch auseinanderfahren der Schieberplatten (22) auf den Ablagetisch (30) abgesetzt. Dieser wird abgesenkt und sobald der Vorstapel die Zwischenbodenelemente (58) passiert hat, werden diese wieder in den Stapelschacht (20) eingefahren, um die Bildung eines neuen Vorstapels zu ermöglichen. <IMAGE>

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

IPC 8 full level  
**B65H 31/18** (2006.01); **B65H 31/32** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B65H 29/003** (2013.01 - EP US); **B65H 31/3018** (2013.01 - EP US); **B65H 31/32** (2013.01 - EP US); **B65H 2220/09** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/42112** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/4223** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/422615** (2013.01 - EP US); **B65H 2402/351** (2013.01 - EP US); **B65H 2405/32** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)  
• [AD] DE 2752513 A1 19790426 - FERAG AG  
• [AD] DE 2357658 A1 19750522 - WINDMOELLER & HOELSCHER

Cited by  
FR2975980A1; NL1006426C2; US6149149A; EP0895954A3; GB2296010A; GB2296010B; DE4419989A1; EP0686593A3; US5730695A; EP1923341A3; EP0887157A3; US7828507B2; US8356967B2; EP2138439A2; WO9505990A1; EP1445224B2

Designated contracting state (EPC)  
AT CH DE FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0586802 A1 19940316**; **EP 0586802 B1 19961023**; AT E144482 T1 19961115; AU 4197093 A 19940127; AU 655366 B2 19941215; CA 2100997 A1 19940123; DE 59304271 D1 19961128; FI 111069 B 20030530; FI 933286 A0 19930721; FI 933286 A 19940123; JP 3404078 B2 20030506; JP H06156855 A 19940603; US 5370382 A 19941206

DOCDB simple family (application)  
**EP 93109652 A 19930617**; AT 93109652 T 19930617; AU 4197093 A 19930715; CA 2100997 A 19930721; DE 59304271 T 19930617; FI 933286 A 19930721; JP 18108193 A 19930722; US 9601493 A 19930721