

Title (en)
Method for controlling the sheet feeding

Title (de)
Verfahren zum Steuern der Bogenzufuhr

Title (fr)
Procédé de commande d'alimentation de feuille

Publication
EP 0727374 A1 19960821 (DE)

Application
EP 96101564 A 19960203

Priority
DE 19505560 A 19950218

Abstract (en)
The paper feed sends sheets (6) successively from the top of a stack to check (8) for double feed before descending a slope on a suction conveyor (2) to a stop (3) at the entrance to the machine (5). When a double or interrupted feed is detected, the controller (9) stops the abstraction of sheets from the stack. However it allows the loader (4) to feed all preceding sheets into the machine. It also controls the switching of the ink supply (11) and moves the rubber-coated cylinder (12) out of contact when the double sheet arrives at the stop.

Abstract (de)
Beschrieben wird ein Verfahren zur Steuerung der Bogenzufuhr bei einer bogenverarbeitenden Druckmaschine, insbesondere Bogenoffsetdruckmaschine, bei welcher die Bogen von der Oberseite eines Bogenstapels entnommen werden, daraufhin eine Überprüfung hinsichtlich Doppel- oder Fehlbogen mit anschließender Förderung zu einer Anlage 3 erfolgt. Um zu vermeiden, daß durch ein sofortiges Stillsetzen der Bogenförderung bei einem festgestellten Doppel- oder Fehlbogen sämtliche Bogen 6 zwischen Anlage 3 und Doppelbogen vom Fördertisch 2 des Anlegers 1 entnommen werden müssen und ferner, daß durch das unmittelbare Abstellen der Farbzufuhr insbesondere in den ersten Druckwerken beim Wiederanfahren eine Überfärbung der ersten Bogen auftritt, wird erfindungsgemäß vorgeschlagen, daß nach Feststellen eines Doppel- oder Fehlbogens noch so viele Bogen 6 in die Maschine hineingefördert werden, wie sich zwischen Anlage 3 und dem Ort der Bogenkontrolle (7,8) befinden. Nach dem Feststellen eines Doppel- oder Fehlbogens wird dabei die Bogenabnahme vom Stapel sofort unterbunden. Durch diese Maßnahme wird der Doppel- oder Fehlbogen bis zur Anlage 3 transportiert, so daß nur ein oder zwei Bogen vom Drucker zu entnehmen sind. Durch diese Maßnahme kann ferner erreicht werden, daß ein frühzeitiges Abschalten der Farbzufuhr gerade im ersten Druckwerk möglich ist, so daß durch die noch in die Maschine einlaufenden und zu bedruckenden Bogen eine Farbabnahme erfolgt. <IMAGE>

IPC 1-7
B65H 7/12; B41F 33/10

IPC 8 full level
B41F 33/06 (2006.01); **B41F 31/02** (2006.01); **B41F 33/10** (2006.01); **B41F 33/14** (2006.01); **B65H 7/12** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B41F 33/10 (2013.01 - EP US); **B65H 7/12** (2013.01 - EP US); **B65H 2511/11** (2013.01 - EP US); **B65H 2511/30** (2013.01 - EP US); **B65H 2511/52** (2013.01 - EP US); **B65H 2511/524** (2013.01 - EP US); **B65H 2513/42** (2013.01 - EP US); **B65H 2513/512** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [XA] DE 2940631 A1 19810409 - MABEG MASCHINENBAU GMBH NACHF [DE]
• [DA] DE 2930270 A1 19810312 - ROLAND MAN DRUCKMASCH
• [A] EP 0490475 A1 19920617 - WARD HOLDING CO [US]
• [A] US 3993303 A 19761123 - RIEDL RUDI, et al

Cited by
EP1710082A3; CN101670949A; EP0978378A3; EP1352742A1; EP2135743A3; EP2135743A2

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

DOCDB simple family (publication)
EP 0727374 A1 19960821; EP 0727374 B1 19980909; AT E170819 T1 19980915; DE 19505560 A1 19960822; DE 19505560 C2 19980702; DE 59600521 D1 19981015; JP 2783778 B2 19980806; JP H08244212 A 19960924; US 5626077 A 19970506

DOCDB simple family (application)
EP 96101564 A 19960203; AT 96101564 T 19960203; DE 19505560 A 19950218; DE 59600521 T 19960203; JP 2667196 A 19960214; US 60187496 A 19960215