

## Title (en)

Device for feeding printed products to a further work station

## Title (de)

Vorrichtung zum Zubringen von Druckereiprodukten zu einer Weiterverarbeitungsstelle

## Title (fr)

Dispositif pour alimenter des produits imprimés à une station de traitement ultérieure

## Publication

**EP 0755886 A1 19970129 (DE)**

## Application

**EP 96110777 A 19960704**

## Priority

CH 218395 A 19950725

## Abstract (en)

The device has a feeder pulley (21), driven synchronously to the suction lifting element (10), which lifts the top product (1) off the intermediate stack (5). One section (31) of a belt conveyor passes around a part of the pulley circumference (28). The pulley has several evenly distributed apertures (26), to pass the product into the guide gap (33), which has previously been inserted into an aperture by the lifting element. The pulley has a star-like profile, and the apertures form pulley segments (27) with concave sides (26a, b).

## Abstract (de)

Gefaltete Druckereiprodukte (1) werden mittels einer ersten Fördereinrichtung (3) in einer Schuppenformation (S1), in welcher jedes Druckereiprodukt (1) auf dem nachfolgenden aufliegt und die vorlaufende, unten liegende Kante durch die Falzkante (1a) gebildet ist, bis zu einem Anschlag (4) gefördert. An dieser Stapelstelle werden sie zu einem Zwischenstapel (5) aufgeschichtet. Das oberste Druckereiprodukt (1) wird mittels eines Anhebeorgans (10), vorzugsweise eines Saugorgans, in den Förderbereich eines Wegförderers (20) zu einer Weiterverarbeitungsstation gebracht. Der Wegförderer (20) weist ein synchron zum Anhebeorgan (10) angetriebenes Förderrad (21) sowie ein Anpressorgan (30) auf, das als ein Trum (31) eines Bandförderers einem Teil der Förderradumfangsfläche (28) zugeordnet ist und mit dieser zusammen einen Führungsspalt (33) für die Druckereiprodukte (1) bildet. Das Förderrad (21) ist mit mehreren am Umfang gleichmässig verteilten Ausnehmungen (26) versehen, in welche die Druckereiprodukte (1) mittels des Anhebeorgans (10) einzeln mit der Falzkante (1a) eingeführt und durch die Drehung des Förderrades (21) in den Führungsspalt (33) gelenkt werden. Es wird eine neue Schuppenformation (S2) gebildet, bei welcher wiederum jedes Druckereiprodukt (1) auf dem nachfolgenden aufliegt und die vorlaufende Falzkante (1a) unten liegt. <IMAGE>

## IPC 1-7

**B65H 29/66**; **B65H 5/24**

## IPC 8 full level

**B65H 5/12** (2006.01); **B65H 5/24** (2006.01); **B65H 29/66** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**B65H 29/6645** (2013.01 - EP US); **B65H 29/669** (2013.01 - EP US); **B65H 83/02** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/42122** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/4213** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/42324** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/4472** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/44732** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/4474** (2013.01 - EP US)

## Citation (search report)

- [Y] DE 401933 C 19240911 - HERBERT CHARLES BROOKS, et al
- [DY] EP 0551601 A1 19930721 - FERAG AG [CH]
- [A] DE 2531262 A1 19770127 - SCHICK GUENTHER DR ING

## Cited by

DE19627830B4; EP1541508A1; US7703760B2

## Designated contracting state (EPC)

CH DE DK FR GB IT LI NL SE

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0755886 A1 19970129**; **EP 0755886 B1 20001011**; AU 5839696 A 19970130; AU 698518 B2 19981029; CA 2181966 A1 19970126; DE 59605979 D1 20001116; DK 0755886 T3 20001113; JP H09118466 A 19970506; US 5664770 A 19970909

## DOCDB simple family (application)

**EP 96110777 A 19960704**; AU 5839696 A 19960705; CA 2181966 A 19960724; DE 59605979 T 19960704; DK 96110777 T 19960704; JP 19461696 A 19960724; US 68624896 A 19960725