

Title (en)

Device and method for feeding book blocks to a three side cutter

Title (de)

Beschickungsvorrichtung für einen Dreischneider zum Schneiden von gebundenen Buchblöcken und Verfahren zur Beschickung eines Dreischneiders zum Schneiden von gebundenen Buchblöcken

Title (fr)

Dispositif et procédé d'alimentation de blocs de livre à une machine pour le découpage sur trois cÔtés

Publication

EP 0887157 A2 19981230 (DE)

Application

EP 98111642 A 19980624

Priority

DE 19726962 A 19970625

Abstract (en)

The feeder comprises a dispenser unit, an accelerator belt (10), a counter-magazine (12) and a feeder table (14) on which runs a conveyor (16) with carriers (18). The counter magazine consists of two separately opened and closed stacking-shelves (24, 26) automatically controlled by the inflow and outflow of the inner books. The conveyor and cutting cell (20) of the three-cutter machine are automatically controlled in variable cycle times dependent on the capacity of the counter magazine and the inflow of inner books. Sensors connected to the control unit are positioned on the bottom stacking shelf (26) and on the feeder table for detecting the inner books.

Abstract (de)

Es wird eine Beschickungsvorrichtung für einen Dreischneider zum Schneiden von gebundenen Buchblöcken sowie ein Verfahren beschrieben. Die Beschickungsvorrichtung umfaßt eine Aufgabestation, ein Beschleunigungsband (10), ein Zählmagazin (12), einen Zuführungstisch (14), und eine Transporteinrichtung (16) mit Mitnehmern (18). Das Zählmagazin (12) umfaßt zwei vom Zufluß und Abfluß der Buchblöcke gesteuerte, getrennt öffne- und schließbare Stapelböden (24,26). Die Transporteinrichtung (16) sowie der Dreischneider sind in variablen, von der jeweiligen Füllhöhe des Zählmagazin und dem Zufluß der Buchblöcke abhängigen Taktzeiten steuerbar. Aus der Aufgabestation entnommene Buchblöcke sind in einstellbarer Anzahl durch gesteuertes Öffnen und Schließen der Stapelböden (24,26) des Zählmagazins (12) auf die Transporteinrichtung (16) abwerfbar und mittels der Transporteinrichtung zum Dreischneider transportierbar. Dort sind sie taktsynchron beschneidbar und ausschiebbar. Bei stark schwankendem Zufluß und Abfluß der Buchblöcke wird eine automatische Drehzahlregelung des Dreischneiders wirksam. <IMAGE>

IPC 1-7

B26D 1/09; **B26D 7/06**

IPC 8 full level

B26D 1/09 (2006.01); **B26D 7/06** (2006.01)

CPC (source: EP)

B26D 1/09 (2013.01); **B26D 7/0675** (2013.01); **B26D 2007/0081** (2013.01)

Cited by

EP1201379A3; EP1477445A1; DE10321370A1; US7125216B2; US7077042B2; EP3081354A2; DE102015004857A1; EP2559529A1; US9126348B2

Designated contracting state (EPC)

CH DE IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0887157 A2 19981230; **EP 0887157 A3 20021211**; **EP 0887157 B1 20040526**; DE 59811448 D1 20040701

DOCDB simple family (application)

EP 98111642 A 19980624; DE 59811448 T 19980624