

Title (en)

Machine for treating continuously fed webs or blanks of paper, carton or sheet material

Title (de)

Vorrichtung zur Bearbeitung von durchlaufenden Bogen oder Bahnen aus Papier, Pappe oder Folienmaterial

Title (fr)

Appareil pour le traitement en continu des bandes ou des flans de papier, de carton ou de matériau en feuille

Publication

EP 1145840 A2 20011017 (DE)

Application

EP 01106085 A 20010313

Priority

DE 20006995 U 20000415

Abstract (en)

The tool (W1-W6) is provided with an electric position transmitter (23), which with the moving of the tool compared to a stationary reference element toothed rack (3) alters an electric measurement value and or produces path dependent adjusting signals. The measurement value or the adjusting signals select respectively the size of the transverse distance of the tool (W1-W6) from a sheet conducting organ (14) adjustable in the movement direction.

Abstract (de)

Die Vorrichtung zur Bearbeitung von durchlaufenden Bogen oder Bahnen aus Papier, Pappe oder Folienmaterial die einzeln oder mehrlagig eine vorgeschaltete Bearbeitungsmaschine, beispielsweise eine Falzmaschine (9), durchlaufen haben, ist mit wenigstens einem Werkzeug (W1 bis W6) zur Bearbeitung, insbesondere zum Schneiden, Perforieren oder Rillen ausgerüstet, das quer zur Durchlaufrichtung auf einer oder mehreren Führungen (3, 4, 5) verstellbar und in exakt definierten Positionen fixierbar ist. Um das oder die Werkzeuge einfach und sicher in Bezug auf eine selbst verstellbare Referenzeinrichtung exakt in eine gewünschte Arbeitsposition bringen zu können, ist das Werkzeug bzw. sind die Werkzeuge (W1 bis W6) jeweils mit einem elektrischen Positionsgeber (23) versehen, der beim Verschieben des Werkzeugs gegenüber einem stationären Referenzelement (Zahnstange 3, 3') einen elektrischen Meßwert verändert und/oder wegabhängige Verstellsignale erzeugt. Dabei definieren die Meßwerte bzw. die Verstellsignale jeweils die Größe des transversalen Abstands des Werkzeugs (W1 bis W6) von einem in Verschieberichtung einstellbaren Bogenleitorgans (14). Die Meßwerte werden einer elektronischen Referenzschaltung eines Prozessors (40) zugeführt. Die Meßwerte bzw. die Verstellsignale und/oder deren jeweilige Abweichung bzw. Übereinstimmung von bzw. mit einem manuell eingebbaren Positionssollwert (52, 53, 54) werden auf einem Display angezeigt. <IMAGE>

IPC 1-7

B31B 1/74; B31B 1/20

IPC 8 full level

B26D 5/00 (2006.01); **B26D 7/26** (2006.01); **B31B 1/74** (2006.01); **B65H 35/00** (2006.01); **B65H 45/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

B26D 5/00 (2013.01); **B26D 5/02** (2013.01); **B26D 7/2628** (2013.01); **B26D 7/2635** (2013.01); **B65H 29/125** (2013.01); **B65H 35/00** (2013.01); **B65H 45/00** (2013.01); **B31B 50/006** (2017.07); **B65H 2404/142** (2013.01); **B65H 2511/22** (2013.01); **B65H 2511/23** (2013.01); **B65H 2701/176** (2013.01)

Cited by

EP1162046A3; CN101850916A; US6612215B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE TR

DOCDB simple family (publication)

DE 20006995 U1 20000727; EP 1145840 A2 20011017; EP 1145840 A3 20020717

DOCDB simple family (application)

DE 20006995 U 20000415; EP 01106085 A 20010313