

Title (en)

Method and device for horizontally positioning serially fed flat objects

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur liegenden Positionierung von seriell zugeführten, flachen Gegenständen

Title (fr)

Méthode et dispositif pour positionner horizontalement des objets plats alimentés sérielement

Publication

EP 1157953 A1 20011128 (DE)

Application

EP 01810450 A 20010509

Priority

CH 9872000 A 20000517

Abstract (en)

Flat printed papers (1) are supplied by a feeder conveyor (F1) and placed flat on a transfer conveyor (F2). The papers are supplied while held at their top edge (12) with leading main face (10) and follow-on main face (11), and trailing lower edge (13). Before positioning, the lower edge is decelerated or accelerated relative to the upper edge, to move the paper into a position at an angle relative to the vertical, and the upper edge is moved into a release position. This and gravity position the paper for transfer, with either leading or follow-on main face upper most.

Abstract (de)

Zur liegenden Positionierung von seriell zugeführten, flachen Gegenständen (1) für eine Weiterförderung werden die Gegenstände (1) hängend zugeführt, wobei eine ihrer Hauptflächen (10) vorlaufend ist und die andere Hauptfläche (11) nachlaufend. Vor der Positionierung werden untere Kantenbereiche (13) der Gegenstände (1) gegenüber oberen Kantenbereichen (12) wahlweise beschleunigt oder verzögert, so dass die Gegenstände (1) in eine gegenüber der Senkrechten schiefe Lage kommen. Dann werden die oberen Kantenbereiche (12) entlassen und die Gegenstände (1) mit Hilfe der Schwerkraft auf einem Weiterfördermittel positioniert, wobei wahlweise die vorlaufende oder die nachlaufende Hauptfläche (10 oder 11) nach oben gerichtet ist. Für die Verzögerung bzw. Beschleunigung der unteren Kantenbereiche (13) wird beispielsweise ein Förderband oder zwei aneinander anschliessende Förderbänder verwendet, wobei die Geschwindigkeit (v.3) der Förderbänder für eine Umstellung von beschleunigendem zu verzögerndem Betrieb einstellbar ist. Der Hauptvorteil des beschriebenen Verfahrens und der beschriebenen Vorrichtung ist die einfache Umstellbarkeit. Verfahren und Vorrichtung sind beispielsweise anwendbar zum Zusammentragen von Druckprodukten oder von bedruckten Teilprodukten. <IMAGE>

IPC 1-7

B65H 29/04; **B65H 29/28**

IPC 8 full level

B65H 5/02 (2006.01); **B65H 5/08** (2006.01); **B65H 29/04** (2006.01); **B65H 29/28** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 29/003 (2013.01 - EP US); **B65H 29/28** (2013.01 - EP US); **B65H 2405/55** (2013.01 - EP)

Citation (search report)

- [A] US 5957449 A 19990928 - LUETHI ERNST [CH]
- [A] US 4604851 A 19860812 - REIST WALTER [CH]
- [A] GB 2044228 A 19801015 - WINDMOELLER & HOELSCHER
- [A] US 4007824 A 19770215 - REIST WALTER

Cited by

EP1340704A3; US6976675B2

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)

EP 1157953 A1 20011128; **EP 1157953 B1 20040204**; AT E258893 T1 20040215; CA 2347155 A1 20011117; CA 2347155 C 20100601; DE 50101419 D1 20040311; DK 1157953 T3 20040607; JP 2002020012 A 20020123; US 2001048190 A1 20011206; US 6726201 B2 20040427

DOCDB simple family (application)

EP 01810450 A 20010509; AT 01810450 T 20010509; CA 2347155 A 20010509; DE 50101419 T 20010509; DK 01810450 T 20010509; JP 2001145152 A 20010515; US 85918401 A 20010516