

Title (en)  
Sheet processing apparatus

Title (de)  
Bogenbearbeitungsvorrichtung

Title (fr)  
Dispositif de traitement de feuilles

Publication  
**EP 1176107 A2 20020130 (DE)**

Application  
**EP 01115509 A 20010627**

Priority  
DE 20012947 U 20000726

Abstract (en)  
A variable speed print machine transports a sheet of paper (10) from e.g. a folding machine and aligns it (5) to a thread sealing machine. The thread sealing machine applies a thread clamp as the sheets leave a folding machine, sheet feed or printing machine. The first thread clamp is positioned at a controlled interval from the sheet edge, followed by additional thread clamps at given intervals. This produces a regular clamp pattern which is independent of the sheet feed position in the previous machine. The alignment unit synchronizes the sheet feed with the next process stage. There is a first detector (9) after the sheet alignment stage and this is followed by a second detector (4) in the second stage machine.

Abstract (de)  
Die Bogenbearbeitungsvorrichtung umfasst eine Bogen (10) transportierende Ausrichtevorrichtung (5), die an dem Auslauf einer ersten Bearbeitungsmaschine vorgesehen ist und mit variabler Geschwindigkeit angetrieben wird, und eine zweite Bearbeitungsmaschine (1), die der Ausrichtevorrichtung (5) nachgeschaltet ist. Um eine konstruktiv einfache Bogenbearbeitungsvorrichtung zu schaffen, die es ermöglicht, einen Bogen optimal ausgerichtet taktsynchron an eine nachgeschaltete Bearbeitungsmaschine zu übergeben, ist an der Ausrichtevorrichtung (5) eine erste Erfassungseinrichtung (9) vorgesehen, die die Vorderkante eines durch die Ausrichtevorrichtung (5) laufenden Bogens (10) erfasst. Eine an der zweiten Bearbeitungsmaschine (1) vorgesehene zweite Erfassungseinrichtung (4), erfasst die Position und Geschwindigkeit der zweiten Bearbeitungsmaschine (1). Eine Steuereinrichtung regelt die Geschwindigkeit der Ausrichtevorrichtung (5) abhängig von den Signalen der ersten (9) und zweiten (4) Erfassungseinrichtung so, dass ein Bogen (10) taktsynchron an die zweite Bearbeitungsmaschine (1) übergeben wird. <IMAGE>

IPC 1-7  
**B65H 5/34**

IPC 8 full level  
**B65H 5/34** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B65H 5/34** (2013.01); **B65H 2511/212** (2013.01); **B65H 2511/514** (2013.01); **B65H 2513/10** (2013.01)

C-Set (source: EP)  
1. **B65H 2511/212 + B65H 2220/01 + B65H 2220/11**  
2. **B65H 2511/514 + B65H 2220/01**  
3. **B65H 2513/10 + B65H 2220/01 + B65H 2220/11**

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 20012947 U1 20000921**; EP 1176107 A2 20020130; EP 1176107 A3 20030806

DOCDB simple family (application)  
**DE 20012947 U 20000726**; EP 01115509 A 20010627