

Title (en)  
METHOD AND ARRANGEMENT FOR THE PRODUCTION OF CROSSED STACKS

Title (de)  
VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG VON KREUZSTAPELN

Title (fr)  
PROCEDE ET DISPOSITIF DE PRODUCTION DE PILES EN CROIX

Publication  
**EP 1309504 A1 20030514 (DE)**

Application  
**EP 01957673 A 20010813**

Priority  
• CH 0100496 W 20010813  
• CH 16132000 A 20000818

Abstract (en)  
[origin: WO0214194A1] Aus flachen Gegenständen (7), die einzeln gehalten, seriell und aufeinander ausgerichtet einer Stapelung in einer Stapelvorrichtung (2) zugeführt werden, werden Kreuzstapel (12) hergestellt, indem die zugeführten Gegenstände (7) in alternierenden Gruppen (11, 11') je einer von zwei Schrittfolgen unterzogen werden, in welchen Schrittfolgen die Gegenstände gruppenweise alternierend aus der gehaltenen Förderung entlassen werden und mindestens die einen der Gruppen (11, 11') als Schuppenformation auf einer Förderauflage (10.1, 10'.1) aufliegend zur Stapelvorrichtung gefördert werden und zwischen alternierenden Gruppen (11, 11') ein Drehungsunterschied von 180 DEG um eine senkrechte zu den Gegenstandsflächen erstellt wird. Die in der Stapelvorrichtung gruppenweise positionierten Gegenstände (7) bilden einen Kreuzstapel (12) ohne dass die Stapelvorrichtung (2) oder Teile davon zwischen der Positionierung von Gegenstandsgruppen gedreht werden müsste. Dadurch ergibt sich eine Einsparung von Zykluszeit und von beweglichen Teilen. Die Stapelung eignet sich insbesondere zur Herstellung von Kreuzstapeln (12) aus rechteckigen oder quadratischen, gefalteten Druckprodukten.  
[origin: WO0214194A1] Flat objects (7), which are individually retained and serially placed one on top of the other in a stack in a stacking device (2), are used to produce a crossed stack (12). The placed objects (7) undergo one of two sequences of steps in alternating groups (11, 11'). In said sequences of steps the objects are alternately released groupwise from the retaining transporter and at least one of the groups (11, 11') in the form of a leaf is transported to the stacking device lying on a transport bed (10.1, 10'.1) and between the alternating groups (11, 11') a rotational difference of 180 DEG about a perpendicular to the object surfaces is introduced. The objects (7) positioned groupwise in the stacking device form a crossed stack (12) without the stacking device or parts thereof having to be rotated between the positioning of object groups. A reduction in cycle time and moving parts is thus made. The stacking is particularly suitable for the production of crossed stacks (12) of rectangular or square, folded, printed products.

IPC 1-7  
**B65H 29/02**; **B65H 33/12**

IPC 8 full level  
**B65H 29/02** (2006.01); **B65H 33/12** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B65H 29/003** (2013.01 - EP US); **B65H 33/12** (2013.01 - EP US); **B65H 2405/55** (2013.01 - EP)

Citation (search report)  
See references of WO 0214194A1

Cited by  
CH720603A1

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)  
**WO 0214194 A1 20020221**; AT E314995 T1 20060215; AU 2001279537 B2 20060706; AU 7953701 A 20020225; CA 2419754 A1 20020221; DE 50108627 D1 20060330; DK 1309504 T3 20060508; EP 1309504 A1 20030514; EP 1309504 B1 20060104; US 2003185663 A1 20031002; US 6746202 B2 20040608

DOCDB simple family (application)  
**CH 0100496 W 20010813**; AT 01957673 T 20010813; AU 2001279537 A 20010813; AU 7953701 A 20010813; CA 2419754 A 20010813; DE 50108627 T 20010813; DK 01957673 T 20010813; EP 01957673 A 20010813; US 34490903 A 20030218