

Title (en)

Method and device for trimming laterally edges of printed products

Title (de)

Verfahren und Einrichtung zum Beschneiden offener Seitenkanten von Druckprodukten

Title (fr)

Méthode et dispositif d'ébarbage des bords latéraux de produits imprimés

Publication

EP 1504860 A1 20050209 (DE)

Application

EP 03405581 A 20030807

Priority

EP 03405581 A 20030807

Abstract (en)

An assembly trims the outer margins of printed products e.g. books and brochures (2). The books are presented to a positioning device (P) where their presence is registered prior to transfer by a feed assembly (Z) to a trimming station (S1-S3). The assembly incorporates a series of trimming stations, each of which undertakes a single cut along one edge of the book.

Abstract (de)

Die zu beschneidenden Druckprodukte (2), wie beispielsweise Bücher, Broschüren oder Zeitschriften, werden von einer Positioniervorrichtung (P) erfasst und mit einer Zustellvorrichtung (Z) Schneidvorrichtungen (S1-S3) zugeführt. Es sind mehrere im Abstand zueinander angeordnete Schneidvorrichtungen (S1-S3) vorgesehen, in denen die Druckprodukte (2) von der Zustellvorrichtung (Z) nacheinander jeweils für einen Seitenschnitt positioniert werden. In jeder Schneidvorrichtung (S) wird am positionierten Druckprodukt (2) ein Seitenschnitt durchgeführt. Von der Positioniervorrichtung (P) werden die ausgerichteten Druckprodukte (2) mit einem Einlaufgreifer (16) durch einen linearen Hub in eine Übergangsposition (II) gefahren, wobei die Ausrichtung des Druckproduktes (2) nicht geändert wird. Die Zustellung der Druckprodukte (2) erfolgt mit einem mehrfachen Umlaufgetriebe (36). Zur Positionierung der Druckprodukte (2) in den Schneidvorrichtungen (S1-S3) sind verstellbare Steuerkulissen (42-45) vorgesehen. Die Einrichtung ermöglicht ein einfaches und schnelles Umstellen auf andere Formate, sodass auch Kleinauflagen kostengünstig hergestellt werden können. <IMAGE>

IPC 1-7

B26D 7/01; **B26D 7/06**; **B26D 7/02**; **B26D 11/00**

IPC 8 full level

B41F 19/08 (2006.01); **B26D 5/00** (2006.01); **B26D 7/01** (2006.01); **B26D 7/02** (2006.01); **B26D 7/06** (2006.01); **B26D 11/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B26D 7/015 (2013.01 - EP US); **B26D 7/025** (2013.01 - EP US); **B26D 7/0675** (2013.01 - EP US); **B26D 11/00** (2013.01 - EP US); **B26D 2007/0056** (2013.01 - EP US); **Y10T 83/6667** (2015.04 - EP US)

Citation (search report)

- [XY] DE 1266275 B 19680418 - GUENTHER SCHICK DIPL ING
- [YA] DE 10124068 A1 20020221 - PERFECTA SCHNEIDEMASCHINENWERK GMBH [DE]
- [XA] DE 2430043 A1 19750123 - POLYGRAPH LEIPZIG
- [DA] EP 0710530 A1 19960508 - CHALLENGE MACHINERY CO [US]
- [DA] US 6302007 B1 20011016 - TOBLER PETER [CH]
- [A] FR 1219826 A 19600519
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 014, no. 519 (M - 1048) 14 November 1990 (1990-11-14)

Cited by

EP3085501A1; EP3085502A1; WO2016168945A1; CN106064401A; CN106064402A; CN107848131A; EP3482892A2; US11279056B2; DE102022111929A1; DE102020129872B3; WO2022100928A1; US11904487B2; US10059014B2; US10611041B2; US10639809B2; EP4093585B1

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 1504860 A1 20050209; JP 2005052966 A 20050303; US 2005061133 A1 20050324

DOCDB simple family (application)

EP 03405581 A 20030807; JP 2004227374 A 20040803; US 91254304 A 20040806