

Title (en)
Method and device for forming stacks of products lying next to each other

Title (de)
Vorrichtung und Verfahren zur Bildung mehrerer nebeneinander angeordneter Produktstapel

Title (fr)
Procédé et dispositif pour la formation de piles de produits disposées côte à côte

Publication
EP 1568639 A1 20050831 (DE)

Application
EP 04090073 A 20040227

Priority
EP 04090073 A 20040227

Abstract (en)
The device has a deposit area (14) for the admission of the incoming paper sheets (13) and an accumulation area (11), and a separator (15) for each accumulation area for the formation of a gap between pile. Cavities are formed in the accumulation areas consisting individual components and assigned to each separator. Each separator is opposite different individual components (20). An independent claim is included for a method for forming several product accumulation areas from an incoming product paper sheets.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung sowie ein Verfahren zur Bildung mehrerer nebeneinander angeordneter Produktstapel aus einem einlaufenden Produktstrom (12) aus Papierbögen (13) oder dergleichen. Bei bisher bekannten Vorrichtungen werden die in den Produktstapeln (11) befindlichen Lufteinschlüsse mittels einer für alle nebeneinander angeordneten Produktstapel eines Riesstranges gemeinsamen Walze ausgepreßt. Diese Ausführung hat jedoch den Nachteil, daß sie konstruktiv aufwendig und damit teuer ist. Des weiteren ist eine Nachrüstung wegen des erforderlichen Bauraums schwierig. Durch die Ausbildung des Mittels zum Auspressen der Lufteinschlüsse aus mehreren Einzelelementen, wobei jedem Trennelement (15) ein eigenes Einzelelement (20) zugeordnet ist, wird eine besonders kompakte Vorrichtung geschaffen, die auch leicht an bestehenden Vorrichtungen nachrüstbar ist. Durch die Aufteilung des Mittels in mehrere Einzelkomponenten ist eine besonders zuverlässige Entlüftung sämtlicher Stapel eines Riesstranges gewährleistet, da jeder Stapel individuell mit Druck beaufschlagbar ist. Des weiteren ist die erfindungsgemäße Vorrichtung besonders kostengünstig herstellbar, da die Trennelemente (15) ohnehin mit allen erforderlichen Freiheitsgraden, nämlich Dreh-, Schwenk- und Bewegungsachsen, in der Vorrichtung existieren, so daß auch eine Nachrüstung besonders einfach und günstig realisierbar ist. <IMAGE>

IPC 1-7
B65H 31/30; **B65H 31/32**

IPC 8 full level
B65H 31/30 (2006.01); **B65H 31/32** (2006.01)

CPC (source: EP)
B65H 31/3045 (2013.01); **B65H 31/32** (2013.01); **B65H 2301/42172** (2013.01); **B65H 2301/4223** (2013.01); **B65H 2301/42242** (2013.01); **B65H 2601/211** (2013.01); **B65H 2701/176** (2013.01)

Citation (search report)
• [A] DE 3540203 A1 19870521 - WILL E C H GMBH & CO [DE]
• [A] EP 1340705 A2 20030903 - WILL E C H GMBH & CO [DE]
• [A] DE 3046107 A1 19820609 - BIELOMATIK LEUZE & CO [DE]
• [A] DE 3403209 A1 19840816 - WILL E C H GMBH & CO [DE]
• [A] EP 0751086 A2 19970102 - WILL E C H GMBH & CO [DE]
• [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 1995, no. 08 29 September 1995 (1995-09-29)

Cited by
DE102006029342A1; US8066468B2

Designated contracting state (EPC)
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LI LU MC NL PT RO SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)
EP 1568639 A1 20050831; **EP 1568639 B1 20061102**; AT E344209 T1 20061115; DE 502004001895 D1 20061214; PT 1568639 E 20070228

DOCDB simple family (application)
EP 04090073 A 20040227; AT 04090073 T 20040227; DE 502004001895 T 20040227; PT 04090073 T 20040227