

Title (en)

Device and method for selectively pulling a sheet out of a stack of multiple sheets or taking over a sheet from a separation cutter

Title (de)

Vorrichtung und Verfahren zum wahlweisen Einziehen eines Zuschnittes aus einem Stapel mehrerer Zuschnitte oder Übernehmen eines Zuschnitts von einer Trennschneideeinrichtung

Title (fr)

Dispositif et procédé pour tirer une feuille d'une pile de plusieurs feuilles ou, au choix, pour recevoir une feuille d'un appareil de coupe et de séparation

Publication

EP 1595832 A1 20051116 (DE)

Application

EP 05009557 A 20050430

Priority

DE 102004023222 A 20040511

Abstract (en)

The feed system for letter wrappers has a suction roller (5) which removes wrappers from a stack (2) and accelerates them for transfer to a processing station. Alternatively it can receive cut sections from a cutter unit (3) which are transferred to it by a suction belt. Independent claims are included for: (A) letter wrapping machines fitted with the system; and (B) a method for transferring letter wrappers using the system.

Abstract (de)

Es wird eine Vorrichtung zum wahlweisen Einziehen eines Zuschnitts aus einem Stapel (2) mehrerer Zuschnitte oder zum Übernehmen eines Zuschnitts von einer Trennschneideeinrichtung (3), die den Zuschnitt von einer Materialbahn (4) abtrennt, beschrieben, die eine Vakuumleitwalze umfasst, mittels der wahlweise der aus dem Stapel (2) stammende Zuschnitt oder der übernommene Zuschnitt mit einer Taktgeschwindigkeit an eine nachfolgende Arbeitsstation (20) zur Bearbeitung des Zuschnitts in einem Arbeitstakt abgebbar ist. Diese Vorrichtung soll derart weitergebildet werden, dass gleichzeitig die Kosten für Herstellung sowie Wartung der Maschine reduziert, der Platzbedarf der Maschine verringert und eine weniger starke Lärmerzeugung gegeben ist. Zur Lösung dieser Aufgabe wird vorgeschlagen, die Vakuumleitwalze als Segmentwalze (5) auszubilden, mittels der wahlweise der Zuschnitt aus dem Stapel (2) einziehbar und auf die Taktgeschwindigkeit beschleunigbar oder der von der Trennschneideeinrichtung (3) übernommene Zuschnitt auf die Taktgeschwindigkeit beschleunigbar ist. <IMAGE>

IPC 1-7

B65H 3/10; **B65H 35/00**

IPC 8 full level

B65B 41/06 (2006.01); **B31B 50/06** (2017.01); **B31B 50/16** (2017.01); **B31B 70/04** (2017.01); **B65B 41/10** (2006.01); **B65B 43/02** (2006.01); **B65H 3/10** (2006.01); **B65H 3/12** (2006.01); **B65H 3/44** (2006.01); **B65H 35/00** (2006.01); **B65H 35/04** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 3/10 (2013.01 - EP US); **B65H 35/0006** (2013.01 - EP US); **B65H 35/04** (2013.01 - EP US); **B31B 50/16** (2017.07 - EP US); **B31B 70/02** (2017.07 - EP US); **B65H 2301/12** (2013.01 - EP US); **B65H 2513/20** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/1916** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] DE 10119408 A1 20011122 - HEIDELBERGER DRUCKMASCH AG [DE]
- [A] DE 10128276 A1 20021219 - WINKLER & DUENNEBIER AG [DE]
- [A] EP 0947454 A1 19991006 - SMITHE MACHINE CO INC F L [US]

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IS IT LI LT LU MC NL PL PT RO SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)

EP 1595832 A1 20051116; **EP 1595832 B1 20091028**; AT E446934 T1 20091115; DE 102004023222 B3 20051117; DE 502005008397 D1 20091210; ES 2332182 T3 20100128; JP 2005324965 A 20051124; US 2005253328 A1 20051117; US 7367444 B2 20080506

DOCDB simple family (application)

EP 05009557 A 20050430; AT 05009557 T 20050430; DE 102004023222 A 20040511; DE 502005008397 T 20050430; ES 05009557 T 20050430; JP 2005139080 A 20050511; US 12570105 A 20050510