

## Title (en)

Method and device for processing a printing material web for collectibles

## Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Verarbeitung einer Bedruckstoffbahn zu Sammelprodukten

## Title (fr)

Procédé et dispositif destinés au traitement d'une bande de matériau à imprimer en produits accumulés

## Publication

**EP 1808392 A1 20070718 (DE)**

## Application

**EP 07000054 A 20070103**

## Priority

DE 102006001587 A 20060112

## Abstract (en)

The method involves moving a print substrate web (1) with a machine speed of a roll-rotation printing machine. The print substrate web is guided through a rotary cross cutter (2), and is subdivided into signatures (3) with a length corresponding to a print image length. The signatures are delayed on a part of the web speed, and are stored on each other under formation of a shingle stream (7). The shingle stream is guided through a rotary cross cutter (8), and is subdivided into packages (6) with a length corresponding to a length of print image sections. An independent claim is also included for a device for executing a method of processing a print substrate web to accumulative products in form of several packages.

## Abstract (de)

Bei der Verarbeitung einer von einer Rollenrotationsdruckmaschine kommenden mit einem in Abschnitte unterteilbaren Druckbild bedruckten Bedruckstoffbahn (1) zu Sammelprodukten inform mehrlagiger jeweils einen Satz aufeinanderfolgender Abschnitte (a,b,c,d) des Druckbilds enthaltender Päckchen (6) kann dadurch auf einen rotierenden Falzapparat verzichtet und dennoch eine kontinuierliche Arbeitsweise erreicht werden, dass die mit der Maschinengeschwindigkeit der Rollenrotationsdruckmaschine bewegte Bedruckstoffbahn (1) durch einen Rotationsquerschneider (2) hindurchgeführt und hiermit in Signaturen (3) mit der Druckbildlänge entsprechender Länge unterteilt wird, die auf einen der Anzahl der Abschnitte (a,b,c,d) entsprechenden Teil der Bahngeschwindigkeit verzögert und einander nach hinten überlappend unter Bildung eines Schuppenstroms (7) aufeinander abgelegt werden, dessen Schuppenabstand gleichmäßig, dessen Seitenkanten ausgerichtet und dessen aufeinanderliegende Lagen miteinander verbunden werden und der anschließend durch einen weiteren Rotationsquerschneider (8) hindurchgeführt und hiermit in die Päckchen (6) mit der Länge der Druckbildabschnitte (a,b,c,d) entsprechender Länge unterteilt wird, die anschließend vereinzelt werden.

## IPC 8 full level

**B65H 29/66** (2006.01); **B65H 35/08** (2006.01); **B65H 37/04** (2006.01)

## CPC (source: EP)

**B65H 29/6618** (2013.01); **B65H 29/6654** (2013.01); **B65H 35/08** (2013.01); **B65H 37/04** (2013.01); **B65H 2301/43828** (2013.01); **B65H 2301/51616** (2013.01); **B65H 2511/22** (2013.01)

## Citation (search report)

- [DA] EP 0000411 A1 19790124 - ZETTLER FRANZ
- [A] US 5950510 A 19990914 - SCHEFFER BRUCE A [US], et al
- [A] WO 9835899 A1 19980820 - DIDDE WEB PRESS CORP [US]

## Cited by

WO2009070907A1

## 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 LV MC NL PL PT RO SE SI SK TR

## Designated extension state (EPC)

AL BA HR MK YU

## DOCDB simple family (publication)

**EP 1808392 A1 20070718**; **EP 1808392 B1 20100127**; AT E456532 T1 20100215; DE 102006001587 A1 20070802; DE 102006001587 B4 20080228; DE 502007002708 D1 20100318

## DOCDB simple family (application)

**EP 07000054 A 20070103**; AT 07000054 T 20070103; DE 102006001587 A 20060112; DE 502007002708 T 20070103