

Title (en)

Folding apparatus of a printing press and method for operating the same

Title (de)

Falzapparat einer Druckmaschine und Verfahren zum Betreiben desselben

Title (fr)

Appareil de pliage d'une machine d'impression et procédé destiné au fonctionnement de celle-ci

Publication

EP 1839858 A2 20071003 (DE)

Application

EP 07006143 A 20070326

Priority

DE 102006014218 A 20060328

Abstract (en)

The unit has a longitudinal folding unit or a magazine assembly with a cutting device arranged on the former longitudinal folding unit or a magazine assembly. The cutting blade cylinder (14) and notching cylinder (15) of the cutting unit (13) for guaranteeing format variability are driven such that the circumferential speed of blade cylinder and notching cylinder corresponds to the speed of the substrate to be printed during the cutting process. The blade cylinder and notching cylinder are accelerated and decelerated before and after the cutting process. An independent claim is also included for a method for operating a folding unit of a printing machine.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft einen Falzapparat (10) einer Druckmaschine, insbesondere einer Rollenrotationsdruckmaschine, mit einer ersten Längsfalzeinheit (12) oder einem Magazinaufbau, mit einer in Transportrichtung eines Bedruckstoffs gesehen stromabwärts der ersten Längsfalzeinheit oder des Magazinaufbaus angeordneten Schneideinheit (13), um vom Bedruckstoff durch Querschneiden Exemplare abzutrennen, und mit einer in Transportrichtung des Bedruckstoffs gesehen stromabwärts der Schneideinheit angeordneten Querfalzeinheit und/oder zweiten Längsfalzeinheit (17), wobei die Schneideinheit (13) zumindest einen Schneidmesserzylinder (14) und einen mit dem Schneidmesserzylinder zusammenwirkenden Nutenzylinder (15) aufweist. Erfindungsgemäß sind der Schneidmesserzylinder (14) und der Nutenzylinder (15) der Schneideinheit (13) zur Gewährleistung einer Formatvariabilität derart antreibbar, dass während des Schneidvorgangs die Umfangsgeschwindigkeiten von Schneidmesserzylinder (14) und Nutenzylinder (15) in etwa der Geschwindigkeit des Bedruckstoffs entsprechen, und dass vor und nach dem Schneidvorgang der Schneidmesserzylinder (14) und Nutenzylinder (15) beschleunigbar und abbremssbar sind.

IPC 8 full level

B41F 13/56 (2006.01); **B41F 13/60** (2006.01); **B41F 33/08** (2006.01)

CPC (source: EP)

B41F 13/56 (2013.01); **B41F 13/60** (2013.01); **B41F 33/08** (2013.01); **B65H 35/08** (2013.01); **B65H 45/28** (2013.01); **B65H 2513/10** (2013.01); **B65H 2513/50** (2013.01)

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 MT NL PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)

AL BA HR MK RS

DOCDB simple family (publication)

EP 1839858 A2 20071003; **EP 1839858 A3 20110330**; **EP 1839858 B1 20170118**; DE 102006014218 A1 20071004

DOCDB simple family (application)

EP 07006143 A 20070326; DE 102006014218 A 20060328