

## Title (en)

Device for cutting printed products fed in an overlapping formation

## Title (de)

Vorrichtung zum Schneiden eines aus Druckprodukten gebildeten Schuppenstroms

## Title (fr)

Dispositif de découpe pour des produits imprimés en formation imbriquée

## Publication

**EP 1952956 A1 20080806 (DE)**

## Application

**EP 07405027 A 20070202**

## Priority

EP 07405027 A 20070202

## Abstract (en)

The machine (1) has rotary upper and lower cutters (4, 5) through which a shingled stream (12) of print products is guided by a conveying device e.g. belt. One of the cutters has cutting edges, which are arranged in a circumference in a distributed manner. A control device (S) controls driving of the cutters. The control device determines or control rotational speed of the cutters based on a conveying speed of the conveying device and a thickness of the shingled stream. The cutters are driven by motors (M, M').

## Abstract (de)

Bei einer Vorrichtung zum Schneiden eines aus Druckprodukten gebildeten Schuppenstroms (12), bestehend aus einem mit einem rotierenden Untermesser (5) zusammenwirkenden, entgegengesetzt rotierenden Obermesser (4), zwischen denen der Schuppenstrom (12) mittels einer Transportvorrichtung hindurchgeführt wird, ist wenigstens eines der Messer (4,5) mit mehreren am Umfang verteilt angeordneten Schneiden ausgebildet, und mit einer Steuervorrichtung (S) zum Steuern des Antriebs der Messer (4,5), wird die Drehzahl wenigstens eines der beiden den Messer (4,5) aufgrund einer Transportgeschwindigkeit der Transportvorrichtung und der Dicke des Schuppenstromes (12) durch die Steuervorrichtung (S) bestimmt.

## IPC 8 full level

**B26D 1/24** (2006.01); **B26D 5/00** (2006.01); **B65H 35/02** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**B26D 5/00** (2013.01 - EP US); **B65H 29/66** (2013.01 - EP US); **B65H 35/02** (2013.01 - EP US); **B26D 1/0006** (2013.01 - EP US); **B26D 1/24** (2013.01 - EP US); **B26D 5/32** (2013.01 - EP US); **B26D 2001/0033** (2013.01 - EP US); **B26D 2001/0046** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/5155** (2013.01 - EP US); **B65H 2511/13** (2013.01 - EP US); **B65H 2513/10** (2013.01 - EP US); **B65H 2513/11** (2013.01 - EP US); **B65H 2801/21** (2013.01 - EP US); **Y10T 83/145** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/148** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/159** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/538** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/6475** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/7805** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/783** (2015.04 - EP US)

## Citation (search report)

- [Y] DE 7640062 U1 19780914
- [Y] DE 19629561 A1 19980205 - DJURANOVIC SLOBODAN [DE]
- [Y] EP 1724077 A1 20061122 - BIELOMATIK LEUZE GMBH & CO KG [DE]
- [Y] SU 1608714 A1 19901123 - G PK NII AVTOM UGOLNOJ PROMY [SU]
- [A] EP 0330729 A1 19890906 - CUSTOM BILT MACHINERY INC [US]
- [A] EP 1283094 A2 20030212 - GAEMMERLER AG [DE]
- [A] DE 19743853 C1 19981126 - BRAUN AG [DE]

## 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 RS

## DOCDB simple family (publication)

**EP 1952956 A1 20080806**; CN 101234491 A 20080806; CN 101234491 B 20111116; JP 2008188765 A 20080821; US 2008202304 A1 20080828; US 8011280 B2 20110906

## DOCDB simple family (application)

**EP 07405027 A 20070202**; CN 200810008993 A 20080202; JP 2008023400 A 20080202; US 6807908 A 20080201