

Title (en)

Perforation unit of the folding apparatus of a printing press and method for operating the perforation unit of the folding apparatus of a printing press

Title (de)

Querperforationseinheit eines Falzapparats einer Druckmaschine sowie Verfahren zum Betreiben einer Querperforationseinheit eines Falzapparats

Title (fr)

Unité de perforation oblique d'un appareil de pliage d'une presse et procédé de fonctionnement d'une unité de perforation oblique d'un appareil de pliage

Publication

EP 1953106 A2 20080806 (DE)

Application

EP 08001813 A 20080131

Priority

DE 102007005009 A 20070201

Abstract (en)

The perforation unit (10) has a perforation cutter (19) supporting a perforation cutter cylinder (14), and a cutting cylinder (15) interconnected with the cutter cylinder. A sheet-shaped print substrate (12) is moved between the cutter cylinder and cutting cylinder for forming a transverse perforation. The cutter cylinder is driven by a drive such that circumferential speed of the cutter cylinder is approximately constant during opening of the cutter by the substrate. An acceleration ramp of the cutter cylinder is equal for all perforation procedures before each opening of the cutter. An independent claim is also included for a method for operating a transverse perforation unit for a folding apparatus.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Querperforationseinheit eines Falzapparats einer Druckmaschine, mit einem mindestens ein Perforationsmesser (19) tragenden Perforiermesserzylinder (14) und einem mit dem Perforiermesserzylinder (14) zusammenwirkenden Gegenzylinder (15), wobei zur Ausbildung von Querperforationen ein bahnförmiger Bedruckstoff (12) zwischen dem Perforiermesserzylinder (14) und dem Gegenzylinder (15) hindurch bewegbar ist. Erfindungsgemäß ist der Perforiermesserzylinder (14) derart von einem Antrieb angetrieben ist, dass während jedes Durchgangs des oder jedes Perforationsmessers (19) durch den Bedruckstoff (12) eine Umfangsgeschwindigkeit des Perforiermesserzylinders (14) in etwa konstant ist, und dass weiterhin vor jedem Durchgang des oder jedes Perforationsmessers (19) durch den Bedruckstoff (12) eine Beschleunigungsrampe des Perforiermesserzylinders (14) für alle Perforationsvorgänge in etwa gleich ist.

IPC 8 full level

B65H 35/08 (2006.01); **B65H 45/30** (2006.01)

CPC (source: EP)

B65H 35/08 (2013.01); **B65H 45/30** (2013.01); **B65H 2513/10** (2013.01); **B65H 2513/23** (2022.08)

Cited by

AT513124A5; EP2374582B1

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL NO PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)

AL BA MK RS

DOCDB simple family (publication)

EP 1953106 A2 20080806; **EP 1953106 A3 20090812**; **EP 1953106 B1 20111214**; AT E537097 T1 20111215; DE 102007005009 A1 20080807

DOCDB simple family (application)

EP 08001813 A 20080131; AT 08001813 T 20080131; DE 102007005009 A 20070201