

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 1964804 A2 20080903 (DE)

Application
EP 08003530 A 20080227

Priority
DE 102007009809 A 20070228

Abstract (en)
Cross-perforating device (10) comprises a unit (21) for calculating a moving profile for a perforating measuring cylinder (14) by taking into account the maximum speed of the printed material from the number and position of the cross-perforations during the production process. A peripheral speed of the perforating measuring cylinder or a tip of each perforating knife (19) corresponds to the speed of the printing material during each passage of each perforating knife through the printed material. An independent claim is also included for a method for operating a cross-perforating device. Preferred Features:..

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) mit einer definierten Geschwindigkeit hindurch bewegbar ist. Die Querperforationseinheit umfasst eine Einrichtung (21), mit Hilfe derer vor Aufnahme der Produktion die Anzahl und die Lage von Querperforationen je von dem bahnförmigen Bedruckstoff abzutrennendem Exemplar (16) benutzerdefiniert vorgebar ist, und eine Einrichtung (21), die vor Aufnahme der Produktion unter Berücksichtigung einer maximalen Geschwindigkeit des Bedruckstoffs aus der benutzerdefinierten Vorgabe der Anzahl und der Lage der Querperforationen je Exemplar ein Bewegungsprofil für den Perforiermesserzylinder (14) zum Betreiben desselben während der Produktion derart errechnet, dass zumindest während jedes Durchgangs des oder jedes Perforationsmessers (19) durch den Bedruckstoff (12) eine Umfangsgeschwindigkeit des Perforiermesserzylinders (14) oder einer Spitze des jeweiligen Perforationsmessers (19) in etwa der Geschwindigkeit des Bedruckstoffs entspricht.

IPC 8 full level
B65H 35/08 (2006.01)

CPC (source: EP)
B65H 35/08 (2013.01)

Cited by
US11904570B2; WO2018206586A1; US11370190B2; US11518135B2; US11607859B2

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 1964804 A2 20080903; EP 1964804 A3 20090812; DE 102007009809 A1 20080904

DOCDB simple family (application)
EP 08003530 A 20080227; DE 102007009809 A 20070228