

Title (en)
Sheet-fed punching and embossing machine and method for sheet alignment

Title (de)
Bogenstanz- und -prägemaschine und Verfahren zur Bogenausrichtung

Title (fr)
Presse de découpage et de cannelage et procédé destiné à l'orientation des feuilles

Publication
EP 2014589 A2 20090114 (DE)

Application
EP 08104317 A 20080609

Priority
DE 102007031848 A 20070709

Abstract (en)
The machine (100) has gripper carts and a travel cart which is connected to a circulating chain. The gripper carts stop at the processing station (2, 3, 4) enable processing of sheets. The processing station has an adjustment element, with a gripper bridge of a gripper carts connected by a spring element (8.4) to the travel cart. The gripper bridge (8.2) has a contact surface (51) which contacts with the adjustment element. The adjustment element includes a drive unit arranged to orient the sheets in the processing station and to lower the gripper bridge into the processing station. An independent claim is included for a method for sheet alignment.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Bogenausrichtung in einer Bogenstanz- und -prägemaschine und eine Bogenstanz- und -prägemaschine mit mindestens einer Bearbeitungsstation, einer Maschinensteuerung und einem Bogentransportsystem (7) mit umlaufenden Greiferwagen (8) mit Greiferbrücken (8.2), an denen Greifer (8.1) befestigt sind, mit welchen die Bogen (6) ergreifbar und durch die Maschine hindurch bewegbar sind, wobei die Greiferwagen (8) Fahrwagen (8.3) besitzen, welche mit dem durch umlaufende Ketten (7.1) gebildeten Bogentransportsystem verbunden sind, und wobei die Greiferwagen (8) zur Bearbeitung des Bogens in der jeweiligen Bearbeitungsstation anhalten. Die Greiferbrücke (8.2) eines jeweiligen Greiferwagens (8) ist mittels Federelementen mit den Fahrwagen (8.3) verbunden und die Greiferbrücke (8.2) besitzt zur weiteren Ausrichtung der Bogen (6) in den Bearbeitungsstationen und / oder zur Greiferbrückenabsenkung in den Bearbeitungsstationen eine Kontaktfläche (51), die mit mindestens einem angetriebenen Verstellelement (50) einer jeweiligen Bearbeitungsstation in Kontakt bringbar ist.

IPC 8 full level
B65H 5/08 (2006.01); **B65H 5/14** (2006.01); **B65H 9/10** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B65H 5/085 (2013.01 - EP US); **B65H 5/14** (2013.01 - EP US); **B65H 9/103** (2013.01 - EP US); **B65H 29/044** (2013.01 - EP US); **B65H 2404/342** (2013.01 - EP US); **B65H 2404/343** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/176** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/1762** (2013.01 - EP US); **B65H 2801/42** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)
• DE 3044083 A1 19820909 - WUPA MASCHF GMBH & CO [DE]
• EP 1371588 B1 20060913 - HEIDELBERGER DRUCKMASCH AG [DE]

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 2014589 A2 20090114; **EP 2014589 A3 20101110**; DE 102007031848 A1 20090115; US 2009013884 A1 20090115

DOCDB simple family (application)
EP 08104317 A 20080609; DE 102007031848 A 20070709; US 13959708 A 20080616