

Title (en)

Device and method for producing piles of printed sheets

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von aus Druckbogen bestehenden Stapeln

Title (fr)

Procédé et dispositif de fabrication de piles de feuilles imprimées

Publication

EP 2159177 A1 20100303 (DE)

Application

EP 08405208 A 20080829

Priority

EP 08405208 A 20080829

Abstract (en)

The method involves supplying printed sheets to a conveying device (4) of a stack support (3), and perpendicularly arranging the sheets on the support to form a stack (5). The stack is supported at a side by a supporting device (7), and the stack is transferred to a pressing device with two press carriages (15, 16). The stack is pressed between the carriages to form a pressed stack (5'), and the stack (5') is strapped. One of the carriages is moved to another stack formed on the support after the strapping of the stack (5'), and the latter stack is supported at the side by the device (7). An independent claim is also included for a device for manufacturing a stack of printed sheet.

Abstract (de)

Zum Herstellen von aus Druckbogen bestehenden Stapeln werden die Druckbogen (6) mit einer Fördervorrichtung (4) einer sich horizontal erstreckenden Stapelaufgabe (3) zugeführt und auf dieser senkrecht aneinander gereiht. Hierbei wird ein sich bildender Stapel (5) von einer Stützevorrichtung (7) an einer von der Fördervorrichtung (4) abgewendeten und an einer dieser zugewendeten Stapelseite (38, 39) abgestützt. Ein gebildeter Stapel (5) wird einer einen ersten sowie einen zweiten Presswagen (15, 16) aufweisenden Presseinrichtung (29) übergeben. Zwischen den beiden Presswagen (15, 16) wird der Stapel (5) zu einem Stapel (5') abgepresst und der abgepresste Stapel (5') umreift. Der erste Presswagen (15) wird nach dem Umreifen eines abgepressten Stapels (5') zu einem sich auf der Stapelaufgabe (3) bildenden weiteren Stapel (5) gefahren und übernimmt von der Stützevorrichtung (7) dessen Abstützung an der von der Fördervorrichtung (4) abgewendeten Stapelseite (38), solange bis auch der zweite Presswagen (16) frei ist und diese Stützfunktionen übernehmen kann. Die Erfindung ermöglicht eine wesentliche Verkürzung der Zykluszeit.

IPC 8 full level

B65H 31/06 (2006.01); **B65B 27/08** (2006.01); **B65H 33/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65B 27/08 (2013.01 - EP US); **B65H 31/06** (2013.01 - EP US); **B65H 33/02** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/42146** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/4223** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/4263** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)

- EP 1405809 A1 20040407 - MUELLER MARTINI HOLDING AG [CH]
- EP 0623542 A1 19941109 - GRAPHIA HOLDING AG [CH]
- EP 0847949 A1 19980617 - GRAPHIA HOLDING AG [CH]
- EP 0872443 A2 19981021 - GRAPHIA HOLDING AG [CH]

Citation (search report)

- [X] WO 2004009448 A1 20040129 - FERAG AG [CH], et al
- [DA] EP 1405809 A1 20040407 - MUELLER MARTINI HOLDING AG [CH]

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 2159177 A1 20100303; **EP 2159177 B1 20111109**; AT E532729 T1 20111115; CN 101659328 A 20100303; CN 101659328 B 20140305; JP 2010052946 A 20100311; JP 5436098 B2 20140305; US 2010050572 A1 20100304; US 8376346 B2 20130219

DOCDB simple family (application)

EP 08405208 A 20080829; AT 08405208 T 20080829; CN 200910170614 A 20090828; JP 2009196171 A 20090827; US 54966009 A 20090828