

## Title (en)

Method and device for continuous combining of at least two layer transport flows of flat printed products

## Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum kontinuierlichen Zusammenführen von zumindest zwei Schuppenströmen flächiger Druckprodukte

## Title (fr)

Procédé et dispositif d'assemblage continu d'au moins deux flux de tuiles de produits d'impression plats

## Publication

**EP 2275373 A1 20110119 (DE)**

## Application

**EP 09165698 A 20090716**

## Priority

EP 09165698 A 20090716

## Abstract (en)

The method involves initially offsetting an imbricated flow (2a) of flat printed products (3) relative to another imbricated flow (2b) of the printed products, so as to form a lateral overlapping area of the imbricated flows. The printed products are continuously lifted in the lateral overlapping area until the lateral overlapping is eliminated. The printed products are lowered or dropped, so that one of the printed products rests above the imbricated flows above the other printed product, where a single imbricated flow with another overlapping area of the printed products is formed. An independent claim is also included for a device for continuous combining of two layer transport flows of flat printed products.

## Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum kontinuierlichen Zusammenführen von mindestens zwei mit gleicher Geschwindigkeit und beabstandet voneinander transportierten Schuppenströmen flächiger Druckprodukte (3), wobei zunächst ein erster Schuppenstrom (2a) gegenüber einem zweiten Schuppenstrom (2b) einen ersten seitlichen Überlappungsbereich (d1) beider Schuppenströme (2a, 2b) bildend, seitlich versetzt wird, wobei die Druckprodukte (3) beider Schuppenströme (2a, 2b) anschliessend zumindest im ersten seitlichen Überlappungsbereich (d1) fortlaufend so weit angehoben werden, bis deren seitliche Überlappung aufgehoben ist, wobei schliesslich die Druckprodukte (3) beider Schuppenströme (2a, 2b) zumindest in ihrem angehobenen seitlichen Überlappungsbereich (d1) nacheinander derart abgesenkt oder fallengelassen werden, dass abwechselnd ein Druckprodukt (3) des ersten oder des zweiten Schuppenstroms (2a, 2b) teilweise oberhalb eines Druckprodukts (3) des jeweils anderen Schuppenstroms (2b, 2a) zu liegen kommt und wobei ein einziger Schuppenstrom (16b) mit einem zweiten seitlichen Überlappungsbereich (d2) der Druckprodukte (3) gebildet wird.

## IPC 8 full level

**B65H 29/66** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**B65H 29/6681** (2013.01 - EP US); **B65H 2404/2613** (2013.01 - EP US)

## Citation (applicant)

- EP 0155633 A2 19850925 - FRANKENTHAL AG ALBERT [DE]
- EP 0214458 A2 19870318 - FRANKENTHAL AG ALBERT [DE]
- WO 2008089565 A1 20080731 - ARIUS RES INC [CA]

## Citation (search report)

- [AD] EP 0214458 A2 19870318 - FRANKENTHAL AG ALBERT [DE]
- [AD] EP 0155633 A2 19850925 - FRANKENTHAL AG ALBERT [DE]
- [A] WO 2007071084 A1 20070628 - FERAG AG [CH], et al
- [AD] WO 2008089586 A1 20080731 - FERAG AG [CH], et al
- [A] US 3693486 A 19720926 - MANIACI PHILIP J, et al
- [A] US 5913656 A 19990622 - COLLINS MICHAEL A [US]
- [A] EP 0189896 A2 19860806 - GAEMMERLER HAGEN
- [A] WO 8800919 A1 19880211 - LIEBE HERZING F GRAPHISCHE [AT]

## 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 MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK SM TR

## Designated extension state (EPC)

AL BA RS

## DOCDB simple family (publication)

**EP 2275373 A1 20110119; EP 2275373 B1 20121226**; CN 101955082 A 20110126; CN 101955082 B 20150923; JP 2011020857 A 20110203; JP 5616151 B2 20141029; US 2011014024 A1 20110120

## DOCDB simple family (application)

**EP 09165698 A 20090716**; CN 201010232500 A 20100716; JP 2010162344 A 20100716; US 83821910 A 20100716