

Title (en)

Method for determining an incline of a fold produced by a longitudinal folding device by means of longitudinally folding a product and a longitudinal folding device with means for determining such an incline

Title (de)

Verfahren zur Ermittlung einer Schräglage eines durch Längsfalzen eines Produktes durch einen Längsfalzapparat erzeugten Falzbruchs sowie Längsfalzapparat mit Mitteln zur Ermittlung einer derartigen Schräglage

Title (fr)

Procédé de détermination d'une position inclinée d'un pli produit par le pliage longitudinal d'un produit par un appareil de pliage longitudinal ainsi qu'appareil de pliage longitudinal doté de moyens de détermination d'une telle position inclinée

Publication

EP 2487127 A1 20120815 (DE)

Application

EP 11184574 A 20111011

Priority

DE 102011003925 A 20110210

Abstract (en)

The method involves conveying the product on a transport path along a transport direction after the longitudinal folding. The existence of an inclination angle between the course of a lateral edge of the conveyed products and the transport direction is determined on the transport path of the folded product by a sensor system interacting with the lateral edge, i. e. with a product edge of the conveyed product. An independent claim is also included for a longitudinal folding device with a folding table.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Ermitteln einer Schrägstellung zwischen einer erwünschten Falzlinie (F) und dem Verlauf eines Falzbruchs (61) eines in einem Längsfalzapparat (01) durch ein Falzmesser (04) längs gefalzten Produktes (03), wobei das Produkt (03) nach dem Längsfalzen auf einem Transportweg entlang einer Transportrichtung (T2) gefördert wird, und wobei am Transportweg des gefalzten Produktes (03) unter Verwendung eines mit einer Seitenkante (57; 63), d. h. mit einer bezüglich der Transportrichtung seitlichen Produktkante (57; 63) des geförderten Produktes (03) wechselwirkenden Sensorsystems (52) das Vorliegen einer Schrägstellung zwischen dem Verlauf einer Seitenkante (57; 63) des geförderten Produktes (03) und der Transportrichtung (T2) und/oder ein Maß für eine winkelmäßige Abweichung der Schrägstellung zwischen dem Verlauf einer Seitenkante (57; 63) des geförderten Produktes (03) und der Transportrichtung (T2) durch zeitliche Auswertung von Signalen (m3; m4; m i) wenigstens zweier quer zur Transportrichtung (T2) voneinander beabstandeter Sensoren (S3; S4; S i) des Sensorsystems (52) ermittelt wird.

IPC 8 full level

B65H 9/14 (2006.01); **B65H 43/08** (2006.01); **B65H 45/18** (2006.01)

CPC (source: EP)

B65H 9/14 (2013.01); **B65H 43/08** (2013.01); **B65H 45/18** (2013.01); **B65H 2301/331** (2013.01)

Citation (applicant)

- DE 102005007745 A1 20060831 - ROLAND MAN DRUCKMASCH [DE]
- DE 69400629 T2 19970213 - ROCKWELL GRAPHIC SYSTEMS INC [US]
- EP 2017210 A2 20090121 - KOENIG & BAUER AG [DE]
- DE 19856373 A1 19990805 - HEIDELBERGER DRUCKMASCH AG [DE]
- DE 10063528 A1 20030227 - HEIDELBERGER DRUCKMASCH AG [DE]
- DE 102004058647 A1 20060614 - HEIDELBERGER DRUCKMASCH AG [DE]
- DE 3234148 A1 19830601 - POLYGRAPH LEIPZIG [DD]
- DE 19950603 B4 20080724 - HEIDELBERGER DRUCKMASCH AG [DE]
- JP S62211247 A 19870917 - TOPPAN PRINTING CO LTD
- DE 102009003235 B3 20100708 - KOENIG & BAUER AG [DE]
- JP 2000169039 A 20000620 - TOPPAN PRINTING CO LTD, et al

Citation (search report)

- [AD] DE 102009003235 B3 20100708 - KOENIG & BAUER AG [DE]
- [AD] JP 2000169039 A 20000620 - TOPPAN PRINTING CO LTD, et al

Cited by

CN111323115A; WO2023233370A1

Designated contracting state (EPC)

AL 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 RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME

DOCDB simple family (publication)

EP 2487127 A1 20120815; DE 102011003925 A1 20120816; DE 102011003925 B4 20131205

DOCDB simple family (application)

EP 11184574 A 20111011; DE 102011003925 A 20110210