

Title (en)
METHOD FOR PRODUCING A PRINTED PRODUCT WITH MORE THAN FOUR PRINTED SIDES

Title (de)
VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES DRUCKEREIPRODUKTS MIT MEHR ALS VIER BEDRUCKTEN SEITEN

Title (fr)
PROCÉDÉ DE FABRICATION D'UN PRODUIT D'IMPRIMERIE POURVU D'AU MOINS QUATRE FACES IMPRIMÉES

Publication
EP 3597429 A3 20200226 (DE)

Application
EP 19182799 A 20190627

Priority
DE 102018005674 A 20180719

Abstract (de)
Ein Verfahren zur Herstellung eines Druckereiprodukts (2) mit mehr als vier Seiten umfasst die folgenden Verfahrensschritte:- Bedrucken von wenigstens zwei Teilbahnsträngen (4a, 4b, 4c) einer Bedruckstoffbahn in einer Rollenrotationsdruckmaschine in jeweils aufeinanderfolgenden Bahnabschnitten vorgegebener Länge, die jeweils einen vorlaufenden Rand (6.1) und einen nachlaufenden Rand (6.2) aufweisen, zwischen denen eine sich quer zur Bahnaufrichtung erstreckende gedachte Falzlinie (24) verläuft,-Aufbringen von Leim in wenigstens einem Klebeabschnitt (18), welcher im Bereich des vorlaufenden und/oder nachlaufenden Randes (6.1, 6.2) auf einer der einander zugewandten Seiten der wenigstens zwei Teilbahnstränge (4a, 4b, 4c) angeordnet ist,-Übereinanderführen und Verkleben der beiden Teilbahnstränge (4a, 4b, 4c) im Bereich der vorlaufenden und/oder nachlaufenden Ränder (6.1, 6.2),-Zuführen der miteinander verklebten übereinander geführten Teilbahnstränge (4a, 4b, 4c) zu einem Falzapparat (8) und Zerschneiden der Teilbahnstränge (4a, 4b, 4c) entlang der vorlaufenden und nachlaufenden Ränder (6.1, 6.2) in Signaturen (2a) sowie Falzen der Signaturen (2a) entlang der gedachten Falzlinie (24),-Auslegen der Signaturen (2a) und Anordnen derselben übereinander in einem Produktspeicher (34),-Einbringen der gespeicherten Signaturen (2a) in einen Anleger (42) einer Zusammentrageeinrichtung (40) derart, dass die miteinander verklebten vorlaufenden Ränder (6.1) oder nachlaufenden Ränder (6.2) in der Transportrichtung (44) des Anlegers (42) betrachtet vorlaufend positioniert sind,-Erfassen der in Transportrichtung des Anlegers (42) vorlaufenden, den Klebeabschnitt (18) aufweisenden Frontseiten der Signaturen (2a) und Öffnen der Signaturen (2a) mittels einer Erfassungs- und Öffnungseinrichtung (48) und-Zuführen der geöffneten Signaturen (2a) zu einem Förderelement (46) der Zusammentrageeinrichtung (40).

IPC 8 full level
B41F 13/54 (2006.01); **B41F 13/56** (2006.01); **B41F 13/64** (2006.01); **B42C 19/06** (2006.01); **B65H 39/16** (2006.01)

CPC (source: EP)
B41F 13/54 (2013.01); **B41F 13/56** (2013.01); **B41F 13/64** (2013.01); **B42C 19/06** (2013.01); **B65H 1/30** (2013.01); **B65H 5/30** (2013.01); **B65H 5/32** (2013.01); **B65H 29/40** (2013.01); **B65H 33/00** (2013.01); **B65H 39/16** (2013.01); **B65H 45/16** (2013.01); **B65H 45/30** (2013.01); **B65H 2701/18271** (2013.01); **B65H 2701/1932** (2013.01)

Citation (search report)
• [A] DE 102014205938 A1 20151001 - KOENIG & BAUER AG [DE]
• [A] EP 2465699 A2 20120620 - FERAG AG [CH]
• [A] EP 2159070 A1 20100303 - HUNKELER AG [CH]
• [A] EP 2537786 A1 20121226 - MUELLER MARTINI HOLDING AG [CH]
• [A] EP 0440117 A2 19910807 - KOTTERER GRAFOTEC [DE]

Cited by
WO2022264152A1

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 3597429 A2 20200122; **EP 3597429 A3 20200226**; **EP 3597429 B1 20210421**; DE 102018005674 A1 20200123

DOCDB simple family (application)
EP 19182799 A 20190627; DE 102018005674 A 20180719