



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
20.01.2010 Patentblatt 2010/03

(51) Int Cl.:
B41F 13/02 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **09157863.3**

(22) Anmeldetag: **14.04.2009**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
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 TR

(71) Anmelder: **Manroland AG**
63075 Offenbach am Main (DE)

(72) Erfinder: **Steinbacher, Eduard**
86391 Stadtbergen (DE)

(30) Priorität: **15.04.2008 DE 102008018840**

(54) **Vorrichtung zur Be- und/oder Verarbeitung von bahnförmigem Material**

(57) Bei einer Vorrichtung zur Be- und/oder Verarbeitung von bahnförmigem Material mit diesem zusammenwirkenden, in Bahnaufrichtung hintereinander angeordneten Organen, insbesondere Überbau einer Rollenrotationsdruckmaschine nachgeordneten Falzeinrichtung (1), wobei jede Bahn (5) beim Rüstvorgang entlang eines die hiermit zusammenwirkenden Organe pas-

sierenden Wegs in die Vorrichtung einziehbar ist, lässt sich dadurch der Rüstvorgang vereinfachen und verkürzen, dass jedem einer Bahn (5) zugeordneten Weg Leiteinrichtungen (13, 13a, 13b) für die Bahn (5) zugeordnet sind, die zumindest für den Einziehvorgang im Bereich zwischen den entlang des Wegs hintereinander angeordneten, mit der Bahn (5) zusammenwirkenden Organen positionierbar sind.

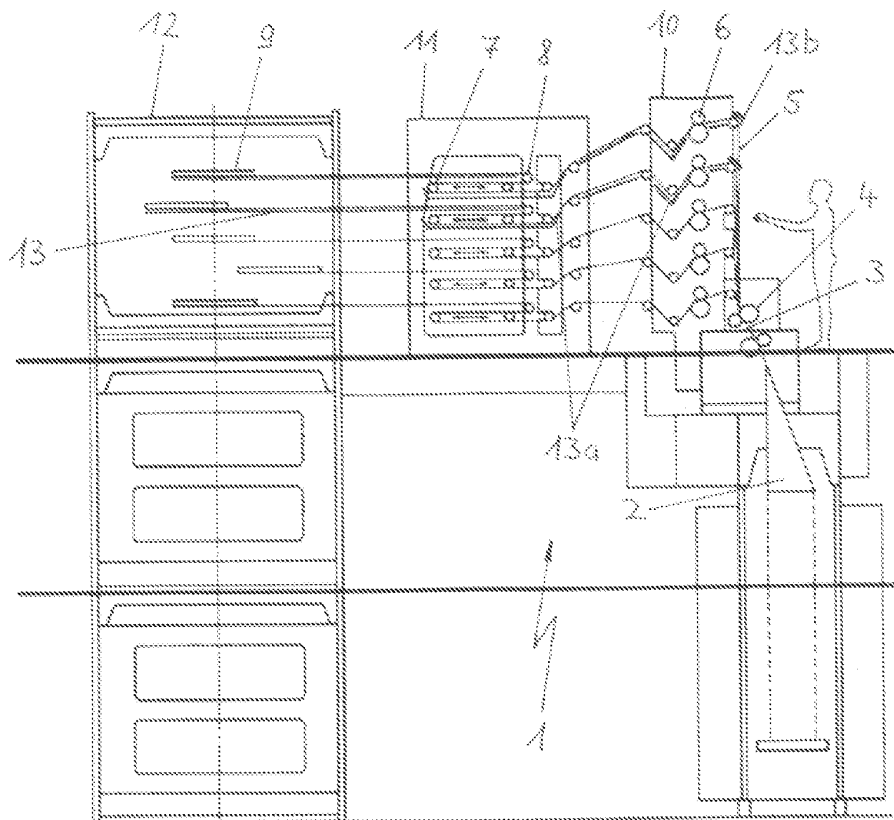


FIG. 1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Be- und/oder Verarbeitung von bahnförmigem Material mit diesem zusammenwirkenden, in Bahnaufrichtung hintereinander angeordneten Organen, insbesondere Überbau einer Rollenrotationsdruckmaschine nachgeordneten Falzeinrichtung, wobei jede Bahn beim Rüstvorgang entlang eines die hiermit zusammenwirkenden Organe passierenden Wegs in die Vorrichtung einziehbar ist.

[0002] Es sind bereits Vorrichtungen eingangs erwähnter Art bekannt, die mit einer Bahneinzieheinrichtung versehen sind, die mit einem oder mehreren entlang des Einziehwegs bewegbaren Schlitten versehen ist, an denen die einzuziehende Bahn anhängbar ist. Die Bahneinzieheinrichtung ermöglicht dabei einen vollautomatischen Bahneinzug. Anordnungen dieser Art sind jedoch sehr aufwändig und wartungsintensiv.

[0003] Vielfach erfolgt daher der Bahneinzug bei Vorrichtung eingangs erwähnter Art von Hand unter Benutzung der für den laufenden Betrieb vorgesehenen Zugvorrichtungen. Dies ist jedoch zeitaufwändig und erfordert vergleichsweise viel und geschultes Personal.

[0004] Hiervon ausgehend ist es daher die Aufgabe der vorliegenden Erfindung einer Vorrichtung eingangs erwähnter Art Hilfsmittel zuzuordnen, die den manuellen Bahneinzug verkürzen und vereinfachen können.

[0005] Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass jedem einer Bahn zugeordneten Weg Leiteinrichtungen für die Bahn zugeordnet sind, die zumindest für den Einziehvorgang im Bereich zwischen den entlang des Einziehwegs hintereinander angeordneten, mit der Bahn zusammenwirkenden Organen positionierbar sind.

[0006] Diese Maßnahmen stellen sicher, dass der Anfang der einzuziehenden Bahn, die durch die für den regulären Betrieb vorgesehenen Transporteinrichtungen bewegt werden kann, im Bereich zwischen den entlang des Einziehwegs angeordneten Organen geführt und gestützt und mit den genannten Organen zum Eingriff gebracht bzw. durch diese durchbewegt wird. Manuelle Eingriffe zum Führen und Ziehen der Bahn sowie zum Einfädeln in die entlang des Einziehwegs angeordneten Organe sind dabei in vorteilhafter Weise nicht oder nur kaum erforderlich. Der Einziehvorgang kann dabei in vorteilhafter Weise von einer Bedienungsperson bewerkstelligt werden, die praktisch beide Hände frei hat. Die erfindungsgemäßen Maßnahmen führen daher in vorteilhafter Weise zu einem vereinfachten und zeitoptimierten Rüstbetrieb. Die mit der Erfindung erzielbaren Vorteile sind daher insbesondere in einer ausgezeichneten Wirtschaftlichkeit zu sehen.

[0007] Vorteilhafte Ausgestaltungen und zweckmäßige Fortbildungen der übergeordneten Maßnahmen sind in den Unteransprüchen angegeben.

[0008] So können die Leiteinrichtungen zweckmäßig mit einer Gleitoberfläche versehen sein. Dies erleichtert

die Vorwärtsbewegung und Führung der Bahn und gewährleistet gleichzeitig eine Schonung der zugewandten Bahnoberfläche.

[0009] Eine weitere, besonders zweckmäßige Maßnahme kann darin bestehen, dass die Leiteinrichtungen im Querschnitt rinnenförmig ausgebildet sind. Dies führt in vorteilhafter Weise zu einer gewissen Formsteifigkeit der aufliegenden Bahn und ergibt dementsprechend eine zuverlässige Führung der Bahn.

[0010] Eine weitere, besonders zu bevorzugende Maßnahme kann darin bestehen, dass den Leiteinrichtungen an- und abstellbare Andrückrollen zugeordnet sind. Hierdurch kann die kontrollierte Fortbewegung der Bahn auf den Leiteinrichtungen noch verbessert werden, so dass auch bei der Verarbeitung von schwierigem Material manuelle Eingriffe weitestgehend unterbleiben können.

[0011] Vorteilhaft können die Andrückrollen antreibbar sein. Dies erhöht die Zuverlässigkeit und ermöglicht in vorteilhafter Weise den Aufbau einer Bahnspannung, wodurch Makulatur beim folgenden Anfahren der Vorrichtung vermieden werden kann. Zum Aufbau der gewünschten Bahnspannung werden die Andrückrollen und/oder die beim Einziehvorgang aktivierten regulären Zugorgane zweckmäßig mit Voreilung gegenüber der jeweils vorhergehenden Andrückrolle bzw. des jeweils vorhergehenden Zugorgans angetrieben.

[0012] Eine weitere zweckmäßige Maßnahme kann darin bestehen, dass die Andrückrollen und/oder die beim Einziehvorgang aktivierten regulären Zugorgane in Abhängigkeit von der Position der Bahn aktivierbar sind. Dies erhöht die Betriebssicherheit beim Einziehvorgang.

[0013] Vorteilhaft können die für den Rüstbetrieb vorgesehenen Leiteinrichtungen für den Normalbetrieb zumindest soweit entfernt werden, dass der jeder Bahn zugeordnete Weg frei ist. Hierdurch lassen sich Betriebsstörungen und Unfälle vermeiden.

[0014] Weitere vorteilhafte Ausgestaltungen und zweckmäßige Fortbildungen der übergeordneten Maßnahmen sind in den restlichen Unteransprüchen angegeben und aus der nachstehenden Beispielsbeschreibung anhand der Zeichnung näher entnehmbar.

[0015] So kann bei der Vorrichtung vorgesehen werden, dass die antreibbaren Zugwalzen und/oder Andrückrollen jeweils mit Voreilung gegenüber dem jeweils vorgeordneten, antreibbaren Organ antreibbar sind.

[0016] Weiter kann bei der Vorrichtung vorgesehen werden, dass den Leiteinrichtungen eine Reinigungseinrichtung zugeordnet ist. Dabei kann vorgesehen werden, dass die den Leiteinrichtungen zugeordnete Reinigungseinrichtung als Blas- und/oder Saugvorrichtung ausgebildet ist.

[0017] Es kann bei der Vorrichtung vorgesehen werden, dass den Leiteinrichtungen eine elektrostatische Entladungseinrichtung zugeordnet ist.

In der nachstehend beschriebenen Zeichnung zeigen:

[0018]

- Figur 1 eine Teilansicht einer Rollenrotationsdruckmaschine nachgeordneten Falzeinrichtung mit Falzüberbau,
- Figur 2 ein als Leiteinrichtung vorgesehene Gleitblech im Querschnitt,
- Figur 3 einen als Leiteinrichtung dienenden Gleitrost im Querschnitt und
- Figur 4 einen Ausschnitt aus dem von einer Bahn zurückzulegenden Weg mit zwei Klemmstellen und nachgeordneter Bahnnumlenkung.

[0019] Hauptanwendungsgebiet der Erfindung sind Anordnungen zur Be- und Verarbeitung von Papierbahnen, wie Rollenrotationsdruckmaschinen mit nachgeordneten Einrichtungen z. B. in Form eines sogenannten Falzüberbaus. Papierbahnen im Sinne der vorliegenden Erfindung können ununterteilte Bahnen oder hiervon abgetrennte Teilbahnen, sogenannte Stränge sein. Im Folgenden ist der Einfachheit halber nur von Bahnen die Rede.

[0020] Die der Figur 1 zugrundeliegende Falzeinrichtung 1 enthält einen Falztrichter 2, über den ein Bahnpaket 3 mit mehreren übereinander gelegten Bahnen zur Erzeugung eines Längsfalzes hinweggeführt wird. Dem Eingang des Falztrichters 2 sind zwei vom Bahnpaket 3 durchlaufene Zugwalzenpaare 4 vorgeordnet. Im Bereich oberhalb der genannten Zugwalzenpaare 4 werden die am Bahnpaket 3 beteiligten Bahnen 5 übereinander gelegt. Bis dahin durchlaufen die Bahnen 5 einzeln in Bahnlaufrichtung hintereinander angeordnete, hiermit zusammenwirkende Organe in Form von Zugwalzen 6, Regulierwalzen 7, Umlenkrollen 8, Versatzstangen 9 und dergleichen. Die Versatzstangen 9 sind weiteren Zugwalzen etc. vorgeordnet.

[0021] Im dargestellten Beispiel ist oberhalb des Falztrichters 2 eine als sogenannter Trichteraufbau 10 bezeichnete Station vorgesehen, die den durchlaufenden Bahnen 5 zugeordnete, übereinander angeordnete paarweise zusammenwirkende Zugwalzen 6 sowie diesen vor- und nachgeordnete Umlenkwalzen 8 enthält. Durch die stromabwärts gelegenen Umlenkwalzen 8 werden die Bahnen 5 nach unten umgelenkt und dementsprechend übereinander gelegt.

[0022] Dem Trichteraufbau 10 ist eine Regulierstation 11 vorgeordnet. Diese enthält pro durchlaufender Bahn 5 eine von dieser in Form einer U-förmigen Schleife umschlungene Regulierwalze 7 sowie dieser zugeordnete, vor- und nachgeordnete Umlenkwalzen 8. Mit Hilfe der gemäß dem eingezeichneten Doppelpfeil hin- und herbewegbaren Regulierwalze 7 kann der von der zugeordneten Bahn 5 zurückzulegende Weg verlängert bzw. ver-

kürzt werden, wodurch die Position des auf die Bahn aufgedruckten Druckauftrags regulierbar ist. Die Regulierwalzen 7 sind in Figur 1 in ihren beiden Endlagen dargestellt.

[0023] Der Regulierstation 11 ist eine Zug- und Versatzstation 12 vorgeordnet, die pro Bahn wenigstens eine Versatzstange 11 und nicht näher dargestellte Zug-einrichtungen und entsprechende Umlenkeinrichtungen enthält.

[0024] Vor der eigentlichen Produktion findet ein Rüstvorgang statt, bei dem jede Bahn 5 entlang ihres die zugeordneten, mit ihr zusammenwirkenden Organe passierenden Wegs in die betreffende Vorrichtung, hier in die der Figur 1 zugrundeliegende Falzeinrichtung 1, eingezogen werden muss. Um diesen Einziehvorgang zu erleichtern, sind für jeden einer Bahn 5 zugeordneten Weg in Figur 1 lediglich durch dicke Striche angedeutete Leiteinrichtungen 13 für die betreffende Bahn 5 vorgesehen, die für den Einziehvorgang zwischen den entlang des von der Bahn 5 zurückzulegenden Wegs angeordneten, mit der Bahn 5 zusammenwirkenden Organen angeordnet sind. In Figur 1 sind lediglich im Bereich der zwei oberen Bahnen 5 Leiteinrichtungen 13 angedeutet. Diese Leiteinrichtungen 13 können dabei geradlinig verlaufen, wie in Figur 1 zwischen den Versatzstangen 9 und der der Regulierwalze 7 vorgeordneten Umlenkwalze 8 angedeutet ist. Sofern die Bahn 5 einen Knick zu durchlaufen hat, sind die Leiteinrichtungen 13 zweckmäßig ebenfalls geknickt, wie bei 13a angedeutet ist. Dabei kann die Ecke der geknickten Leiteinrichtungen 13 abgerundet sein. Wo die Bahn 5 eine Umlenkung erfährt, können bogenförmige Leiteinrichtungen vorgesehen sein, wie bei 13b im Bereich der ausgangsseitigen Umlenkrolle des Trichteraufbaus 10 angedeutet ist.

[0025] In Figur 1 sind der Einfachheit halber lediglich im Bereich der beiden oberen Bahnen 5 Leiteinrichtungen 13 eingezeichnet. Es versteht sich natürlich von selbst, dass allen Bahnen 5 derartige Leiteinrichtungen 13 zugeordnet sein sollen. Im dargestellten Beispiel sind zwischen den Versatzstangen 9 und der ersten Umlenkwalze 8 der Regulierstation, zwischen der Regulierwalze 7 und der nachgeordneten Umlenkwalze 8 sowie zwischen den darauffolgenden Umlenkwalzen bis zu den Zugwalzen 6 des Trichteraufbaus 10 und zwischen diesen Zugwalzen 6 und der ausgangsseitigen Umlenkwalze 8 sowie im Bereich der von dieser bewerkstelligten Umlenkung Leiteinrichtungen 13, 13a, 13b oben genannter Art vorgesehen.

[0026] Im Bereich eines geradlinigen Bahnverlaufs befinden sich die Leiteinrichtungen unterhalb der Transportebene der zugeordneten Bahn 5. Im Bereich von Bahnnumlenkungen befinden sich die Leiteinrichtungen auf der von der zugeordneten Bahn 5 umschlungenen Seite der betreffenden Umlenkwalze 8. Die Leiteinrichtungen 13, 13a, 13b sind im Bereich ihrer der Bahn 5 zugewandten Seite mit einer Gleitoberfläche versehen. Hierbei kann es sich um eine aus Gleitmaterial, beispielsweise Teflon, bestehende Beschichtung oder um eine entspre-

chend bearbeitete, beispielsweise polierte Oberfläche handeln.

[0027] Die oben genannten Leiteinrichtungen 13, 13a, 13b werden in erster Linie für den Einziehvorgang benötigt. Die genannten Leiteinrichtungen dienen dabei dazu, die Bahn 5, die durch die für den normalen Betrieb vorgesehenen Zugeinrichtungen, beispielsweise die den Wendestangen 9 vorgeordneten, nicht näher dargestellten Zugwalzen und die Zugwalzen 6 des Trichterüberbaus 10 bewegt werden kann, zu führen und mit ihrem Anfang zum Eingriff mit den entlang des Bahnwegs vorgesehenen Organen zu bringen bzw. durch diese hindurch zu führen. Soweit die genannten Leiteinrichtungen 13, 13a, 13b für den Normalbetrieb störend sein sollten, werden diese nach dem Einziehvorgang zumindest soweit entfernt, dass der Weg der betreffenden Bahn 5 frei ist. Hierzu können die genannten Leiteinrichtungen 13, 13a, 13b entweder lösbar oder wegschwenkbar oder wegfahrbar angeordnet sein. Soweit die genannten Leiteinrichtungen während des Normalbetriebs nicht stören sollten, können sie auch in Stellung bleiben.

[0028] Die genannten Leiteinrichtungen 13, 13a, 13b können, wie aus Figur 2 ersichtlich ist, als über die Bahnbreite durchgehende Gleitbleche 14 oder, wie aus Figur 3 ersichtlich ist, als über die Bahnbreite sich erstreckende Gleitrost 15, die mit über die Bahnbreite verteilten Gleitstäben 16 versehen sind, ausgebildet sein. Die Gleitbleche 14 bzw. die Gleitstäbe 16 sind zumindest auf der der zugeordneten Bahn 5 zugewandten Oberfläche zur Bildung einer Gleitoberfläche entweder mit Gleitmaterial beschichtet oder entsprechend bearbeitet, wie oben bereits erwähnt wurde. Hierdurch wird nicht nur die zugewandte Oberfläche der Bahn 5 geschont, sondern es wird auch der Lauf der Bahn erleichtert, was die Führung verbessert.

[0029] Die den Figuren 2 und 3 zugrundeliegenden Leiteinrichtungen sind über der Bahnbreite v-förmig ausgebildet, wodurch sich ein rinnenförmiger Querschnitt ergibt. Hierdurch wird eine gewisse Formsteifigkeit der hierauf geführten Bahn erreicht, wodurch die Führung verbessert werden kann. Um auch bei der Verarbeitung von schwierigem Material einen kontrollierten Einziehvorgang zu gewährleisten und damit den Einziehbetrieb zu optimieren, können den Leiteinrichtungen an und abstellbare Andrückmittel, zweckmäßig in Form von Andrückrollen 17 zugeordnet sein, wie in den Figuren 2 und 4 angedeutet ist. Die Andrückrollen 17 können in einfachen Fällen als frei drehbar gelagerte Rollen ausgebildet sein. Vielfach kann es sich jedoch als zweckmäßig erweisen, wenn die Andrückrollen 17 antreibbar sind. Hierzu kann den Andrückrollen 17 ein nicht näher dargestellter Antriebsmotor zugeordnet sein. Zweckmäßig ist jeder antreibbaren Andrückrolle 17 ein eigener Antriebsmotor zugeordnet.

[0030] Die Antriebsrollen 17 werden für den Einziehvorgang an die zugeordnete Leiteinrichtung 13, 13a, 13b angestellt und gegebenenfalls angetrieben. Nach Beendigung des Einziehvorgangs werden die Andrückrollen

17 in eine abgestellte Position gebracht und passiviert. Hierzu sind die Andrückrollen 17 zweckmäßig auf einem zugeordneten Schwenkhebel 18 aufgenommen, dem eine nicht näher dargestellte Betätigungseinrichtung zugeordnet ist. Über der Bahnbreite können mehrere Andrückrollen 17 positioniert werden. Bei im Querschnitt v-förmig konfigurierten Leiteinrichtungen kann es jedoch vielfach genügen, wenn lediglich eine der Sohle des v-förmigen Querschnitts zugeordnete Andrückrolle 17 vorgesehen ist, wie in Figur 2 angedeutet ist. Statt einzelner über der Bahnbreite vorgesehener Andrückrollen könnte auch eine über die Bahnbreite durchgehende Andrückwalze vorgesehen sein.

[0031] Anstelle bogenförmiger Leiteinrichtungen 13b können auch, wie Figur 4 weiter erkennen lässt, den von den umzulenkenden Bahnen umschlungenen Umlenkwalzen 8 zugeordnete, an- und abstellbare Andrückmittel in Form von Andrückrollen 17 bzw. Andrückwalzen zugeordnet sein, welche die gewünschte Umlenkung bewirken. Diese Andrückrollen 17 bzw. Andrückwalzen können ebenfalls entweder angetrieben werden oder lediglich als mitgenommene Rollen bzw. Walzen ausgebildet sein. Auch diese Andrückmittel werden selbstverständlich für den Normalbetrieb in eine abgestellte Position gebracht.

[0032] Aus der Figur 4 ergeben sich auch zwei jeweils zwei Zugwalzen 6 enthaltende, eine Klemmstelle für die Bahn 5 bildende Zugwalzenpaare, zwischen denen eine Leiteinrichtung 13 mit zugeordneter Andrückwalze 17 angeordnet ist. Zumindest ein Teil der über dem Einziehweg vorgesehenen Zugwalzenpaare wird zum Einziehen der Bahn aneinander angestellt und angetrieben. Die hierfür nicht benötigten Zugwalzenpaare sind geöffnet und passiviert. Die Aktivierung der Zugwalzen 6 der benötigten Zugwalzenpaare und ebenso die Aktivierung der Andrückrollen 17 kann dabei vorteilhaft zeitlich gestaffelt in Abhängigkeit von der Position der Bahn 5 erfolgen. Hierzu können nicht näher dargestellte, entlang des Einziehwegs positionierte, den Bahnanfang erkennende Sensoren vorgesehen sein, welche das jeweils nachgeordnete Zugwalzenpaar bzw. die jeweils nachgeordnete Andrückwalze 17 aktivieren. Es wäre aber auch denkbar, die Position des Bahnanfangs mit Hilfe der Anzahl der Umdrehungen der Walzen wenigstens eines Zugwalzenpaars, zweckmäßig des am Beginn des Einzugswegs positionierten Zugwalzenpaars, zu bestimmen und in Abhängigkeit hiervon die nachgeordneten Zugwalzenpaare 6 bzw. Andrückrollen 17 zu aktivieren, das heißt aneinander bzw. an die zugeordnete Leiteinrichtung 13 anzustellen und im Falle einer angetriebenen Ausführung anzutreiben. Zweckmäßig kann dabei über eine geeignete Antriebsregelung z.B. über die Stromaufnahme der Antriebsmotoren ein Bahnzug aufgebaut werden, der für eine optimale Einziehförderung der Bahn notwendig ist. Hierzu werden die Zugwalzen 6 der Zugwalzenpaare bzw. die Andrückrollen 7 jeweils mit Voreiligkeit gegenüber den Zugwalzen 6 des jeweils vorgeordneten Zugwalzenpaars bzw. der jeweils vorgeordneten An-

drückwalze 7 angetrieben.

[0033] Um eine zuverlässige Funktion zu gewährleisten, sollen die Leiteinrichtungen 13 zweckmäßig sauber gehalten werden. Hierzu können den Leiteinrichtungen 13 nicht näher dargestellte Saugeinrichtungen bzw. Blaseinrichtungen zum Entfernen von Bahnabrieb, ausge-
 5
 10
 15
 20
 25
 30
 35
 40
 45
 50
 55
 60
 65
 70
 75
 80
 85
 90
 95
 100
 105
 110
 115
 120
 125
 130
 135
 140
 145
 150
 155
 160
 165
 170
 175
 180
 185
 190
 195
 200
 205
 210
 215
 220
 225
 230
 235
 240
 245
 250
 255
 260
 265
 270
 275
 280
 285
 290
 295
 300
 305
 310
 315
 320
 325
 330
 335
 340
 345
 350
 355
 360
 365
 370
 375
 380
 385
 390
 395
 400
 405
 410
 415
 420
 425
 430
 435
 440
 445
 450
 455
 460
 465
 470
 475
 480
 485
 490
 495
 500
 505
 510
 515
 520
 525
 530
 535
 540
 545
 550
 555
 560
 565
 570
 575
 580
 585
 590
 595
 600
 605
 610
 615
 620
 625
 630
 635
 640
 645
 650
 655
 660
 665
 670
 675
 680
 685
 690
 695
 700
 705
 710
 715
 720
 725
 730
 735
 740
 745
 750
 755
 760
 765
 770
 775
 780
 785
 790
 795
 800
 805
 810
 815
 820
 825
 830
 835
 840
 845
 850
 855
 860
 865
 870
 875
 880
 885
 890
 895
 900
 905
 910
 915
 920
 925
 930
 935
 940
 945
 950
 955
 960
 965
 970
 975
 980
 985
 990
 995
 1000
 1005
 1010
 1015
 1020
 1025
 1030
 1035
 1040
 1045
 1050
 1055
 1060
 1065
 1070
 1075
 1080
 1085
 1090
 1095
 1100
 1105
 1110
 1115
 1120
 1125
 1130
 1135
 1140
 1145
 1150
 1155
 1160
 1165
 1170
 1175
 1180
 1185
 1190
 1195
 1200
 1205
 1210
 1215
 1220
 1225
 1230
 1235
 1240
 1245
 1250
 1255
 1260
 1265
 1270
 1275
 1280
 1285
 1290
 1295
 1300
 1305
 1310
 1315
 1320
 1325
 1330
 1335
 1340
 1345
 1350
 1355
 1360
 1365
 1370
 1375
 1380
 1385
 1390
 1395
 1400
 1405
 1410
 1415
 1420
 1425
 1430
 1435
 1440
 1445
 1450
 1455
 1460
 1465
 1470
 1475
 1480
 1485
 1490
 1495
 1500
 1505
 1510
 1515
 1520
 1525
 1530
 1535
 1540
 1545
 1550
 1555
 1560
 1565
 1570
 1575
 1580
 1585
 1590
 1595
 1600
 1605
 1610
 1615
 1620
 1625
 1630
 1635
 1640
 1645
 1650
 1655
 1660
 1665
 1670
 1675
 1680
 1685
 1690
 1695
 1700
 1705
 1710
 1715
 1720
 1725
 1730
 1735
 1740
 1745
 1750
 1755
 1760
 1765
 1770
 1775
 1780
 1785
 1790
 1795
 1800
 1805
 1810
 1815
 1820
 1825
 1830
 1835
 1840
 1845
 1850
 1855
 1860
 1865
 1870
 1875
 1880
 1885
 1890
 1895
 1900
 1905
 1910
 1915
 1920
 1925
 1930
 1935
 1940
 1945
 1950
 1955
 1960
 1965
 1970
 1975
 1980
 1985
 1990
 1995
 2000
 2005
 2010
 2015
 2020
 2025
 2030
 2035
 2040
 2045
 2050
 2055
 2060
 2065
 2070
 2075
 2080
 2085
 2090
 2095
 2100
 2105
 2110
 2115
 2120
 2125
 2130
 2135
 2140
 2145
 2150
 2155
 2160
 2165
 2170
 2175
 2180
 2185
 2190
 2195
 2200
 2205
 2210
 2215
 2220
 2225
 2230
 2235
 2240
 2245
 2250
 2255
 2260
 2265
 2270
 2275
 2280
 2285
 2290
 2295
 2300
 2305
 2310
 2315
 2320
 2325
 2330
 2335
 2340
 2345
 2350
 2355
 2360
 2365
 2370
 2375
 2380
 2385
 2390
 2395
 2400
 2405
 2410
 2415
 2420
 2425
 2430
 2435
 2440
 2445
 2450
 2455
 2460
 2465
 2470
 2475
 2480
 2485
 2490
 2495
 2500
 2505
 2510
 2515
 2520
 2525
 2530
 2535
 2540
 2545
 2550
 2555
 2560
 2565
 2570
 2575
 2580
 2585
 2590
 2595
 2600
 2605
 2610
 2615
 2620
 2625
 2630
 2635
 2640
 2645
 2650
 2655
 2660
 2665
 2670
 2675
 2680
 2685
 2690
 2695
 2700
 2705
 2710
 2715
 2720
 2725
 2730
 2735
 2740
 2745
 2750
 2755
 2760
 2765
 2770
 2775
 2780
 2785
 2790
 2795
 2800
 2805
 2810
 2815
 2820
 2825
 2830
 2835
 2840
 2845
 2850
 2855
 2860
 2865
 2870
 2875
 2880
 2885
 2890
 2895
 2900
 2905
 2910
 2915
 2920
 2925
 2930
 2935
 2940
 2945
 2950
 2955
 2960
 2965
 2970
 2975
 2980
 2985
 2990
 2995
 3000
 3005
 3010
 3015
 3020
 3025
 3030
 3035
 3040
 3045
 3050
 3055
 3060
 3065
 3070
 3075
 3080
 3085
 3090
 3095
 3100
 3105
 3110
 3115
 3120
 3125
 3130
 3135
 3140
 3145
 3150
 3155
 3160
 3165
 3170
 3175
 3180
 3185
 3190
 3195
 3200
 3205
 3210
 3215
 3220
 3225
 3230
 3235
 3240
 3245
 3250
 3255
 3260
 3265
 3270
 3275
 3280
 3285
 3290
 3295
 3300
 3305
 3310
 3315
 3320
 3325
 3330
 3335
 3340
 3345
 3350
 3355
 3360
 3365
 3370
 3375
 3380
 3385
 3390
 3395
 3400
 3405
 3410
 3415
 3420
 3425
 3430
 3435
 3440
 3445
 3450
 3455
 3460
 3465
 3470
 3475
 3480
 3485
 3490
 3495
 3500
 3505
 3510
 3515
 3520
 3525
 3530
 3535
 3540
 3545
 3550
 3555
 3560
 3565
 3570
 3575
 3580
 3585
 3590
 3595
 3600
 3605
 3610
 3615
 3620
 3625
 3630
 3635
 3640
 3645
 3650
 3655
 3660
 3665
 3670
 3675
 3680
 3685
 3690
 3695
 3700
 3705
 3710
 3715
 3720
 3725
 3730
 3735
 3740
 3745
 3750
 3755
 3760
 3765
 3770
 3775
 3780
 3785
 3790
 3795
 3800
 3805
 3810
 3815
 3820
 3825
 3830
 3835
 3840
 3845
 3850
 3855
 3860
 3865
 3870
 3875
 3880
 3885
 3890
 3895
 3900
 3905
 3910
 3915
 3920
 3925
 3930
 3935
 3940
 3945
 3950
 3955
 3960
 3965
 3970
 3975
 3980
 3985
 3990
 3995
 4000
 4005
 4010
 4015
 4020
 4025
 4030
 4035
 4040
 4045
 4050
 4055
 4060
 4065
 4070
 4075
 4080
 4085
 4090
 4095
 4100
 4105
 4110
 4115
 4120
 4125
 4130
 4135
 4140
 4145
 4150
 4155
 4160
 4165
 4170
 4175
 4180
 4185
 4190
 4195
 4200
 4205
 4210
 4215
 4220
 4225
 4230
 4235
 4240
 4245
 4250
 4255
 4260
 4265
 4270
 4275
 4280
 4285
 4290
 4295
 4300
 4305
 4310
 4315
 4320
 4325
 4330
 4335
 4340
 4345
 4350
 4355
 4360
 4365
 4370
 4375
 4380
 4385
 4390
 4395
 4400
 4405
 4410
 4415
 4420
 4425
 4430
 4435
 4440
 4445
 4450
 4455
 4460
 4465
 4470
 4475
 4480
 4485
 4490
 4495
 4500
 4505
 4510
 4515
 4520
 4525
 4530
 4535
 4540
 4545
 4550
 4555
 4560
 4565
 4570
 4575
 4580
 4585
 4590
 4595
 4600
 4605
 4610
 4615
 4620
 4625
 4630
 4635
 4640
 4645
 4650
 4655
 4660
 4665
 4670
 4675
 4680
 4685
 4690
 4695
 4700
 4705
 4710
 4715
 4720
 4725
 4730
 4735
 4740
 4745
 4750
 4755
 4760
 4765
 4770
 4775
 4780
 4785
 4790
 4795
 4800
 4805
 4810
 4815
 4820
 4825
 4830
 4835
 4840
 4845
 4850
 4855
 4860
 4865
 4870
 4875
 4880
 4885
 4890
 4895
 4900
 4905
 4910
 4915
 4920
 4925
 4930
 4935
 4940
 4945
 4950
 4955
 4960
 4965
 4970
 4975
 4980
 4985
 4990
 4995
 5000
 5005
 5010
 5015
 5020
 5025
 5030
 5035
 5040
 5045
 5050
 5055
 5060
 5065
 5070
 5075
 5080
 5085
 5090
 5095
 5100
 5105
 5110
 5115
 5120
 5125
 5130
 5135
 5140
 5145
 5150
 5155
 5160
 5165
 5170
 5175
 5180
 5185
 5190
 5195
 5200
 5205
 5210
 5215
 5220
 5225
 5230
 5235
 5240
 5245
 5250
 5255
 5260
 5265
 5270
 5275
 5280
 5285
 5290
 5295
 5300
 5305
 5310
 5315
 5320
 5325
 5330
 5335
 5340
 5345
 5350
 5355
 5360
 5365
 5370
 5375
 5380
 5385
 5390
 5395
 5400
 5405
 5410
 5415
 5420
 5425
 5430
 5435
 5440
 5445
 5450
 5455
 5460
 5465
 5470
 5475
 5480
 5485
 5490
 5495
 5500
 5505
 5510
 5515
 5520
 5525
 5530
 5535
 5540
 5545
 5550
 5555
 5560
 5565
 5570
 5575
 5580
 5585
 5590
 5595
 5600
 5605
 5610
 5615
 5620
 5625
 5630
 5635
 5640
 5645
 5650
 5655
 5660
 5665
 5670
 5675
 5680
 5685
 5690
 5695
 5700
 5705
 5710
 5715
 5720
 5725
 5730
 5735
 5740
 5745
 5750
 5755
 5760
 5765
 5770
 5775
 5780
 5785
 5790
 5795
 5800
 5805
 5810
 5815
 5820
 5825
 5830
 5835
 5840
 5845
 5850
 5855
 5860
 5865
 5870
 5875
 5880
 5885
 5890
 5895
 5900
 5905
 5910
 5915
 5920
 5925
 5930
 5935
 5940
 5945
 5950
 5955
 5960
 5965
 5970
 5975
 5980
 5985
 5990
 5995
 6000
 6005
 6010
 6015
 6020
 6025
 6030
 6035
 6040
 6045
 6050
 6055
 6060
 6065
 6070
 6075
 6080
 6085
 6090
 6095
 6100
 6105
 6110
 6115
 6120
 6125
 6130
 6135
 6140
 6145
 6150
 6155
 6160
 6165
 6170
 6175
 6180
 6185
 6190
 6195
 6200
 6205
 6210
 6215
 6220
 6225
 6230
 6235
 6240
 6245
 6250
 6255
 6260
 6265
 6270
 6275
 6280
 6285
 6290
 6295
 6300
 6305
 6310
 6315
 6320
 6325
 6330
 6335
 6340
 6345
 6350
 6355
 6360
 6365
 6370
 6375
 6380
 6385
 6390
 6395
 6400
 6405
 6410
 6415
 6420
 6425
 6430
 6435
 6440
 6445
 6450
 6455
 6460
 6465
 6470
 6475
 6480
 6485
 6490
 6495
 6500
 6505
 6510
 6515
 6520
 6525
 6530
 6535
 6540
 6545
 6550
 6555
 6560
 6565
 6570
 6575
 6580
 6585
 6590
 6595
 6600
 6605
 6610
 6615
 6620
 6625
 6630
 6635
 6640
 6645
 6650
 6655
 6660
 6665
 6670
 6675
 6680
 6685
 6690
 6695
 6700
 6705
 6710
 6715
 6720
 6725
 6730
 6735
 6740
 6745
 6750
 6755
 6760
 6765
 6770
 6775
 6780
 6785
 6790
 6795
 6800
 6805
 6810
 6815
 6820
 6825
 6830
 6835
 6840
 6845
 6850
 6855
 6860
 6865

Betrieb nicht benötigten Andrückrollen (17) für den laufenden Betrieb in ihrer abgeschwenkten Position sind.

11. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Leiteinrichtungen (13, 13a, 13b) für den laufenden Betrieb zumindest soweit entfernbar sind, dass der jeder Bahn (5) zugeordnete Weg frei ist. 5
12. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die im Bereich ebener Wegstücke vorgesehenen Leiteinrichtungen (13) unterhalb der Transportebene der zugeordneten Bahn (5) angeordnet sind und eine zur Transportebene der Bahn (5) parallele Oberseite aufweisen. 10 15
13. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die im Bereich von Bahnumlenkungen vorgesehenen Leiteinrichtungen (13b) radial außerhalb des betreffenden Umlenkorgans auf dessen von der Bahn (5) umschlungenen Seite angeordnet und als Bogen-und/oder Winkelstücke ausgebildet sind. 20 25
14. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** im Bereich ausgewählter Umlenkungen der Bahn (5) an das betreffende Umlenkorgan anstellbare, vorzugsweise antreibbare Andrückrollen (17) vorgesehen sind. 30
15. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die antreibbaren Andrückrollen (17) und/oder die regulären Zugwalzen (6) beim Einziehen der Bahn automatisch in Abhängigkeit von der Position des Anfangs der Bahn (5) aktivierbar sind. 35 40

45

50

55

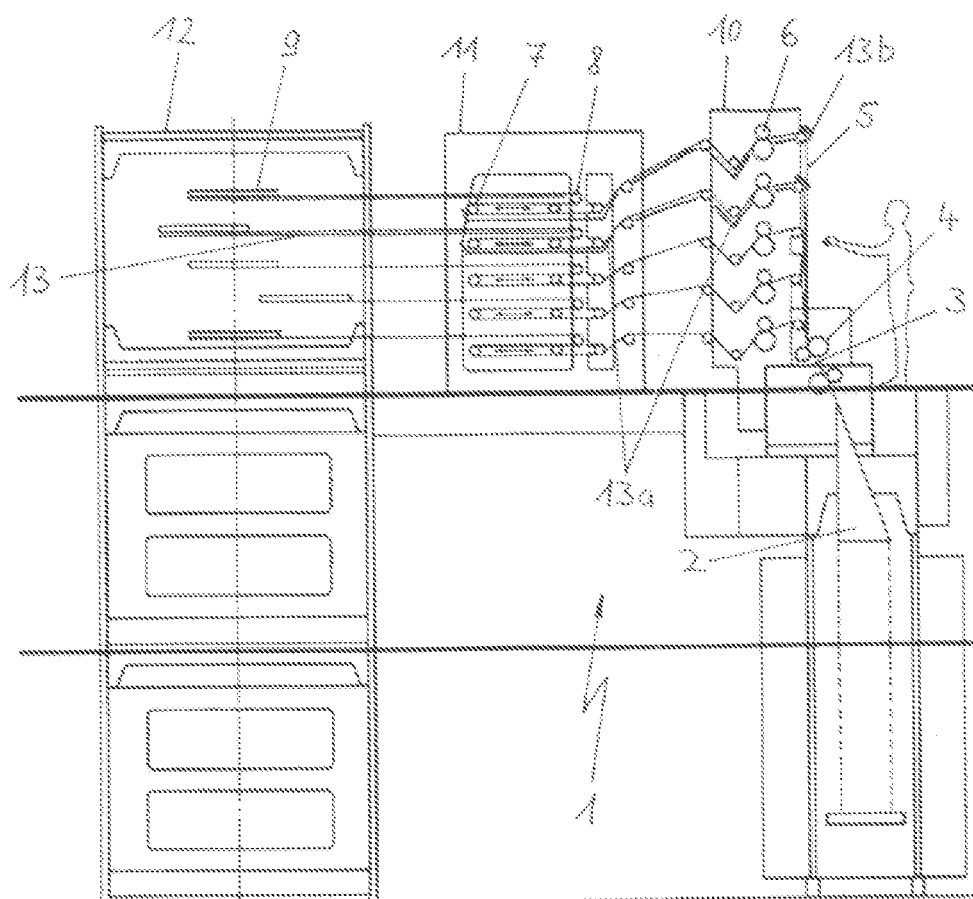


FIG. 1

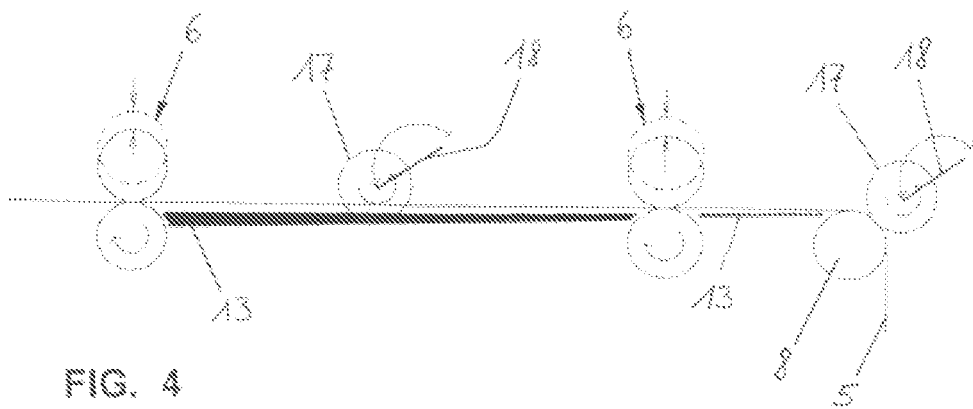


FIG. 4

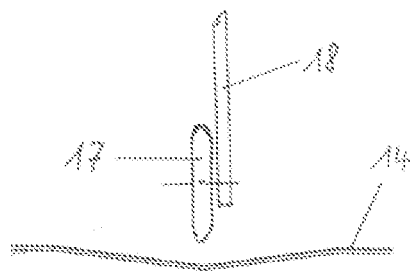


FIG. 2

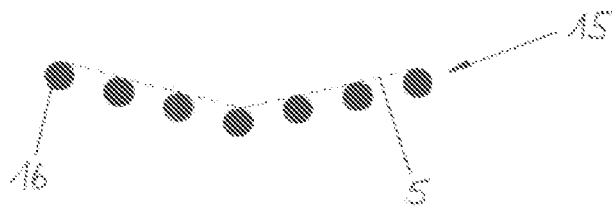


FIG. 3