



(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) EP 2 243 734 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
27.10.2010 Patentblatt 2010/43

(51) Int Cl.:
B65H 15/00 (2006.01) **B65H 29/00 (2006.01)**

(21) Anmeldenummer: 09405071.3

(22) Anmeldetag: 23.04.2009

(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**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL BA RS

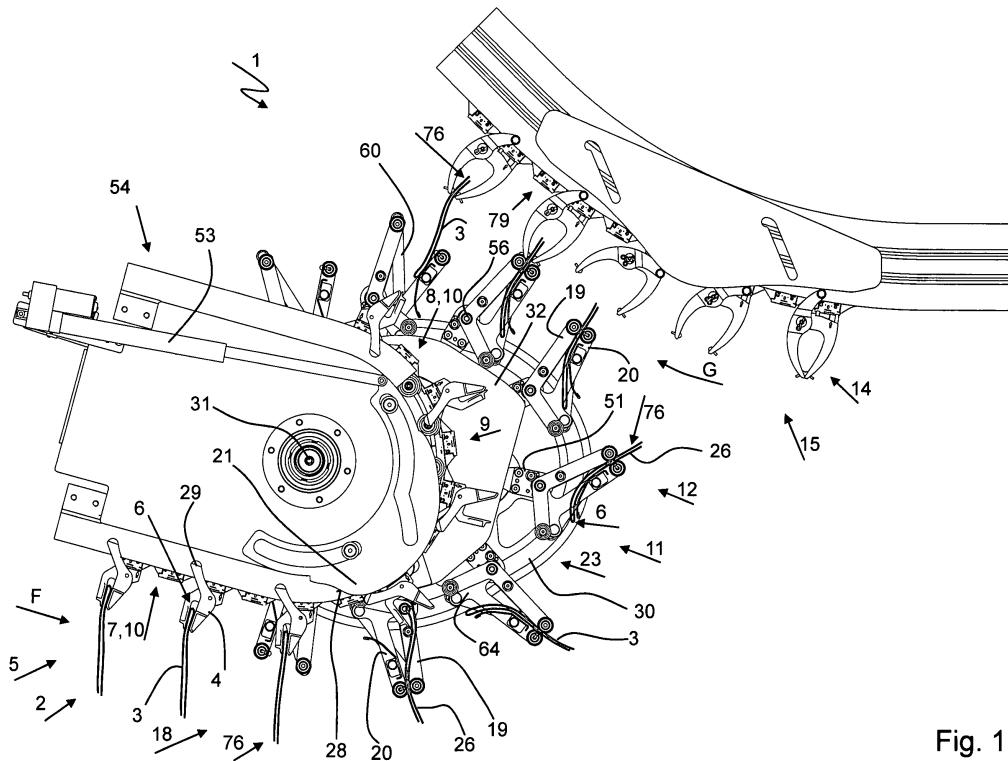
(71) Anmelder: **Müller Martini Holding AG
6052 Hergiswil (CH)**

(72) Erfinder: **Meyerhans, Rolf
6260 Reiden (CH)**

(54) **Verfahren zum Wenden von auf einem Förderweg in einem Förderstrom transportierten Druckproducten**

(57) Verfahren zum Wenden von auf einem Förderweg (2) in einem Förderstrom transportierten Druckprodukten (3), die in Klammern (4) einer ersten Fördereinrichtung (5) an einem Kantenbereich (76) gehalten, hängend transportiert und nach Durchlaufen eines Wendeabschnittes (11) auf dem die Druckprodukte (3) um eine quer zur Fördereinrichtung verlaufende Achse gewendet und an einem gegenüberliegenden Kantenbereich (6) von Klammern einer weiteren taktsynchron angetriebenen Fördereinrichtung (15) erfasst und hängend weitertransportiert werden, wobei die Druckprodukte (3) vor

dem Förderende der ersten Fördereinrichtung (5), von der Seitenkante aus betrachtet, an der die Druckprodukte (3) gehalten werden, jeweils eine an der Vorder- und der Rückseite der Druckprodukte (3) diese durch eine auf einem bogenförmig anschliessenden Wendeabschnitt (11) zur Lageveränderung erfassend eintauchende Überführungsvorrichtung (12) gewendet und anschliessend mit der dem gehaltenen Kantenbereich (6) gegenüberliegenden Kantenbereich (76) der Druckprodukte (3) in eine schliessbare Klammer (14) der etwa gleichsinnig angetriebenen weiteren Fördereinrichtung (15) überführt werden, so dass sie in dieser hängend gehalten sind.



Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Wenden von auf einem Förderweg in einem Förderstrom transportierten Druckprodukten, die in Klammern einer umlaufenden ersten Fördereinrichtung an einer Kante hängend gehalten transportiert und nach Durchlaufen eines Wendeabschnittes an der gegenüberliegenden Kante von Klammern einer weiteren taktsynchron angetriebenen Fördereinrichtung erfasst und hängend gehalten weitertransportiert werden.

[0002] Die Erfindung betrifft weiterhin eine Vorrichtung zum Wenden von auf einem Förderweg in einem Förderstrom an einer Kante in einer Klammer eines umlaufenden Transporteurs hängend transportierten Druckprodukten, bestehend aus einer in Abständen hintereinander an einem Umlenkrad geführten Zugmittel befestigte Klammern aufweisenden ersten Fördereinrichtung zur Ueberführung der Druckprodukte in Klammern einer weiteren, taktsynchron nachgeschalteten Fördereinrichtung, und mit einem die Fördereinrichtung und die weitere Fördereinrichtung förderwirksam verbindenden Wendeabschnitt, auf dem die Druckprodukte durch eine Ueberführungsvorrichtung gewendet und mit der gegenüberliegenden freien Kante voraus in die Klammern der weiteren Fördereinrichtung überführt werden.

[0003] Nach der EP 1 547 950 A1 ist ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Stabilisierung und Positionierung von flächigen Gegenständen, insbesondere Druckprodukten bekannt, bei dem/der an einer Kante hängend zugeführte Druckprodukte an der freien gegenüberliegenden Kante stabilisiert und gewendet an Klammern einer weiteren Fördereinrichtung überführt werden.

[0004] Es ist Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Verfahren und/oder eine Vorrichtung zu schaffen, mit denen Druckprodukte an einer Klammer einer Fördereinrichtung hängend nach dem Wenden an Klammern einer weiteren Fördereinrichtung überführbar sind.

[0005] Erfindungsgemäss wird diese Aufgabe verfahrensgemäss dadurch gelöst, dass vor dem Förderende der ersten Fördereinrichtung, von der Seite auf der die Druckprodukte an der Kante hängend gehalten werden, jeweils eine an der Vorder- und der Rückseite der Druckprodukte diese durch eine auf einem kreisförmig anschliessenden Wendeabschnitt des Förderweges in den Förderstrom lageverändernd begleitend eintauchende Ueberführungsvorrichtung gewendet und beim Verlassen des Wendeabschnittes mit der der gehaltenen Kante gegenüberliegenden Kante an eine schliessbare Klammer der etwa gleichsinnig angetriebenen weiteren Fördereinrichtung überführt werden, so dass sie in dieser hängend gehalten sind.

[0006] Eine Vorrichtung der eingangs genannten Art zeichnet sich dadurch aus, dass die Ueberführungsvorrichtung auf einer zwischen Förderbereichsende der ersten Fördereinrichtung und der weiteren Fördereinrichtung auf dem etwa kreisförmig ausgebildeten Wendeabschnitt in regelmässigen Abständen umlaufende, ge-

steuerte Ueberführungsorgane aufweist, die von der Seite, auf der die Druckprodukte an der Kante in den Klammern der ersten Fördereinrichtung hängend gehalten werden, in den Förderstrom der Druckprodukte auf dem Wendeabschnitt begleitend eintauchen und die Druckprodukte nach dem Wenden an die Klammern der weiteren Fördereinrichtung zum hängenden Halten überführen.

[0007] Anschliessend wird das erfindungsgemäss Verfahren und die erfindungsgemäss Vorrichtung unter Bezugnahme auf die Zeichnung und auf den zitierten Stand der Technik, auf die bezüglich aller in der Beschreibung nicht näher erwähnten Einzelheiten verwiesen wird, anhand eines Ausführungsbeispiels erläutert. In der Zeichnung zeigen:

Fig. 1 eine Seitenansicht der erfindungsgemässen Vorrichtung,

Fig. 2 einen Querschnitt durch die Vorrichtung gemäss Fig. 1 im Wendebereich der Druckprodukte,

Fig. 3 die erste Fördereinrichtung im Zusammenwirken mit der Ueberführungsvorrichtung,

Fig. 4 die Ueberführungsvorrichtung und die zugeordneten Steuervorrichtungen,

Fig. 5 einen auszugsweisen Querschnitt durch die Ueberführungsvorrichtung,

Fig. 6 die Ueberführungsvorrichtung im Zusammenwirken mit der weiteren Fördereinrichtung,

Fig. 7 eine Schaltvorrichtung zur Ausserbetriebssetzung des Oeffnungsmechanismus für die Klammern der Zuföhreinrichtung.

[0008] Die Fig. 1 bis 3 zeigen eine Vorrichtung 1 zum Wenden von auf einem Förderweg 2 in einem Förderstrom transportierten Druckprodukten 3. Diese werden in Klammern 4 einer umlaufenden ersten Fördereinrichtung 5 an einem Kantenbereich 6 der Druckprodukte 3

hängend gehalten transportiert. Die erste Fördereinrichtung 5 könnte ein Transporteur sein, der durch ein Zugmittel 10 gebildetes Arbeitsstrum 7 und ein Leertrum 8 aufweist, die durch ein Umlenkrad 9 (siehe Fig. 2) getrennt sind, wobei das Arbeitstrum 7 unterhalb des Leertrums 8 verläuft. Das Arbeitstrum 7 der ersten Fördereinrichtung 5 erstreckt sich an einen unterschlächtigen Umfangabschnitt des Umlenkrades 9 und endet (siehe Fig. 1), nachdem das transportierte Druckprodukt 3 von der

durch eine verstellbare Steuerkurve 28 einer Steuervorrichtung 21 geöffneten Klammer 4 losgelöst ist. Hier beginnt mit zunehmendem radialen Abstand an den Umfang des Umlenkrades 9 ein Wendeabschnitt 11, auf dem das Druckprodukt 3 in einer Ueberführungsvorrichtung

12 über Kopf gewendet und mit der dem zuvor gehaltenen Kantenbereich 6 gegenüberliegenden Kante 76 einer geöffneten Klammer 14 einer weiteren Fördereinrichtung 15 zugeführt wird, die etwa tangential an einen overschlächtigen Abschnitt einer Umlaufbahn 16 der Ueberführungsvorrichtung 12 verläuft, etwa gleichsinnig zu deren Drehrichtung D und etwa entgegengesetzt zur Zuführrichtung F der Druckprodukte 3 an das Umlenkrad 9 resp. etwa gleichgerichtet zur Förderrichtung F des Lehrtrums 8 der ersten Fördereinrichtung 5, wobei der Weitertransport der Druckprodukte 3 in den Klammern 14 der weiteren Fördereinrichtung 15 hängend gehalten erfolgt.

[0009] Auf dem Förderweg 2, kurz vor Erreichen des Umlenkrades 9, tauchen beidseits des zugeführten Druckproduktstromes, der Vorder- und Rückseite eines Druckproduktes 3 zugewandte, die Ueberführungsvorrichtung 12 bildende und gemäss Fig. 3 auf einer Kreisbahn 16 in regelmässigen Abständen umlaufende Ueberführungszangen 17 ein. Hierzu sind die aus jeweils zwei betätigbaren Zangenteilen 19, 20 gebildeten Ueberführungszangen 17 in eine Offenstellung versetzt, so dass ein erster Zangenteil 19 in Förderrichtung F einem Druckprodukt 3 vorausläuft und ein zweiter Zangenteil 20 dieses Druckprodukt 3 hinterherläuft. D.h., jedem in der ersten Fördereinrichtung 5 transportierten Druckprodukt 3 ist jeweils eine in Förderrichtung betrachtet linke und rechte Ueberführungszange 17 zugeordnet, die die Druckprodukte 3 vor der Freigabe in der Klammer 4 der ersten Fördereinrichtung 5 bei der klemmenden Aufnahme durch die Ueberführungszange 17 zur Ueberführung in die Klammern 14 der weiteren Fördereinrichtung 15 zugeordnet. Auf dem Förderweg 2 der Druckprodukte 3, bildet von dem Förderbereichsende der ersten Fördereinrichtung 5 bis zur Ueberführungsstelle zur weiteren Fördereinrichtung 15 die Ueberführungsvorrichtung 12 den Wendeabschnitt 11, auf dem die Druckprodukte 3 aus der hängenden Position in der ersten Fördereinrichtung 5 von den Ueberführungszangen 17 kraftschlüssig erfasst und von diesen an die Klammern 15 gewendet abgegeben werden. Während dem Einordnen der Ueberführungszangen 17 in den Förderstrom 18 werden die Ueberführungszangen 17 durch eine an dem Förderweg 2 angeordnete Steueranordnung 23 von der Offenstellung (sukzessive) in eine Schliessstellung versetzt und die Klammern 4 der ersten Fördereinrichtung 5 beim Schliessen der Ueberführungszangen 17 geöffnet (siehe Fig. 1). Hierzu steht eine aus einer zum Oeffnen der Klammern 4 der ersten Fördereinrichtung 5 bestimmte Steuervorrichtung 21 und die aus einer zweiten und einer dritten, der Ueberführungsvorrichtung 12 zum Schliessen und Oeffnen der Ueberführungszangen 17 zugeordneten Steuervorrichtung 22, 32 gebildete Steueranordnung 23 zur Verfügung. Die Schliessbewegung der Ueberführungszangen 17 erfolgt zuerst entlang der dritten Steuervorrichtung 32 und anschliessend entlang der verstellbaren zweiten Steuervorrichtung 22. Auf dem weiteren Förderweg 2 und dem Wendeabschnitt 11 werden

die sich in den Ueberführungszangen 17 befindenden Druckprodukte 3 durch eine Steuervorrichtung 33 weiter gewendet und gegen eine der Ueberführungszange 17 zugeordnete Klammer 14 der weiteren Fördereinrichtung 15 geführt. Der beim Zusammenwirken zwischen Klammer 4 der ersten Fördereinrichtung 5 und einer zugeordneten Ueberführungszange 17 entstandene Aushang 26 des Druckproduktes 3 dient der Ueberführung in die Klammern 14 der weiteren Fördereinrichtung 15 als Greifrand resp. entspricht der gegenüberliegenden Seitenkante, an der die Druckprodukte 3 nach dem Wenden von den Klammern 14 erfasst werden. Die entlang dem Förderweg 2 resp. am Anfang des Wendeabschnittes 11 angeordnete Steuervorrichtung 21 ist zum Oeffnen der Klammern 4 der ersten Fördereinrichtung 5 bei der Uebergabe der Druckprodukte 3 an die Ueberführungszangen 17 vorgesehen. Diese Steuervorrichtung 21 weist eine erste Steuerkurve 28 auf, entlang welcher ein Steuerhebel 29 der Klammer 4 der ersten Fördereinrichtung 5 verläuft. Das Oeffnen der Klammer 4 erfolgt mit dem Schliessen der Ueberführungszangen 17 auf dem Wendeabschnitt 11. Das Ausrichten der geschlossenen Ueberführungszangen 17 zur Ueberführung der Druckprodukte 3 in die Klammern 14 der weiteren Fördereinrichtung 15 wird durch eine Steuerbahn 30 bewirkt (Fig. 1 und 2). Um unterschiedlich grosse Druckproduktformate fahren zu können, sind die Steuervorrichtungen 21, 22 verstellbar ausgebildet und die Kreisbahn 16 der Ueberführungszangen 17 versetzt zum Umlaufrad 9 der ersten Fördereinrichtung 5 angeordnet. Die Steuervorrichtungen 21, 22 werden bei kleinen Druckproduktformaten so verstellt, dass die Uebergabe der Druckprodukte 3 von der Klammer 4 der ersten Fördereinrichtung 5 in die Ueberführungszange 17 der Ueberführungsvorrichtung 12 kurz nach dem Einordnen der Ueberführungszange 17 in den Förderstrom 18 erfolgt. Bei grösseren Druckproduktformaten werden die Steuervorrichtungen 21, 22 so verstellt, dass sich die Klammern 4 später öffnen und die Ueberführungszange 17 später geschlossen werden.

40 Die Uebergabe der Druckprodukte 3 von der Klammer 4 in die Ueberführungszange 17 verschiebt sich somit stromabwärts Richtung Wendeabschnitt 11. Damit kann auf einfache Art und Weise erreicht werden, dass die Druckprodukte 3 mit unterschiedlichen Formaten im Wendeabschnitt 11 einen für die weitere Uebergabe an die Greifer 14 gewünschten Aushang 26 aufweisen.

[0010] Anhand der Zeichnung werden anschliessend die Funktionsweise der Vorrichtung 1 und die betroffenen Merkmale und deren Anordnung beschrieben, soweit sie nicht aus den Figuren erkennbar sind.

[0011] Die Fig. 1 zeigt in sequentieller Darstellung den Transport von mittels einer ersten Förderrichtung 5, beispielsweise einem Transporteur, hängend zugeführte Druckprodukte 3, die im oberen Kantenbereich 6 von einer geschlossenen Klammer 4 gehalten sind. Im Umlenkbereich der horizontalen Drehachse 31 oder am Förderende des Transporteurs 5 werden die Druckprodukte 3 nach Oeffnen der Klammern 4 mittels Steuerhebel 29

entlang der Steuervorrichtung 21 an eine Ueberführungs vorrichtung 12 übergeben, die die von Ueberführungs zangen 17 übernommenen Druckprodukte 3 an die weitere Fördereinrichtung 15 transportiert. Nach der Uebernahme der Druckprodukte 3 durch die Ueberführungs vorrichtung 12 entfernen sich die Klam mern 4 vom Förder weg 2 der Druckprodukte 3 und der Steuervorrichtung 21 in geschlossener Manier in Richtung der nicht dargestellten Beschickungs station. Bei diesem Vorgang werden die Druckprodukte 3 aus der hängenden Position über die Ueberführungs vorrichtung 12 gewendet und mit dem in der Klam mer 4 gehaltenen Kantenbereich 6 gegen überliegenden Kantenbereich 76 in die Klam mern 14 der weiteren Fördereinrichtung 15 geführt. Auf diesem Weg werden die geschlossenen Ueberführungs zangen 17 an Halterungen 51 einer drehenden Nabe 52 von einer Uebernahmeposition in eine Uebergabe position geschwenkt, die der Beschickung der Klam mern 14 der weiteren Fördereinrichtung 15 dient (siehe Fig. 1, 3, 4, 6).

[0012] Das Oeffnen der Klam mern 4 zur Uebergabe der Druckprodukte 3 an die Ueberführungs vorrichtung 12 kann durch ein Wegschwenken der Steuervorrichtung 21 durch ein pneumatisch oder elektrisch betreibbares Betätigungs organ 53 einer Schalt vorrichtung 54 verhindert werden, so wie es in Fig. 7 auszugsweise dargestellt ist. Sollen die Druckprodukte 3 in den Klam mern 4 verbleiben, werden sie durch die erste Fördervorrichtung 5 weitertransportiert. Zu diesem Zweck können die Roto ren 66 achsial nach aussen verstellt werden, so dass die Ueberführungs zangen 17 nicht mehr in den Förderstrom 18 eingreifen.

[0013] Die schon angesprochene Ueberführungs vorrichtung 12, veranschaulicht in den Fig. 1 bis 6, weist am Umfang eines aus zwei einen an einer Umlaufachse 55 drehenden Rotor 66 bildenden Nab en 52 offen- und schliessbare Ueberführungs zangen 17 auf, die die Druckprodukte 3 in einem Uebergabebereich an der Zu führungs vorrichtung 5 kraftschlüssig erfassen und in eine Ueberführungs position an der weiteren Fördervorrichtung 15 schwenken. Die Ueberführungs zangen 17 bestehen im Wesentlichen aus zwei hebelartig ausgebilde ten Zangenteilen 19, 20 einem vorlaufenden 19 und einem nachlaufenden Zangenteil 20, die an der an der Nabe 52 befestigten Halterung 51 um eine horizontale Schwenkachse 56 bewegbar sind. Zur Steuerung der umlaufenden Ueberführungs zangen 17 sind ihre Zangenteile 19, 20 als Doppelhebel mit abgewinkelten Hebel armen ausgebildet. Dabei besteht der vorauslaufende Zangenteil 19 aus einem bezüglich Umlaufachse 55 nach aussen abstehenden Hebelarm 57 und einem mit diesem an der Schwenkachse 56 fest verbundenen, an dem freien Ende vorzugsweise zwei nachlaufende, frei drehbare Laufrollen 58 aufweisenden Führungs arm 59, der die Lage des Hebelarmes 57 zum Schliessen und Oeffnen einer Ueberführungs zange 17 bestimmt. Das Schliessen der Ueberführungs zangen 17 wird durch eine die Zangenteile 19, 20 verbindende Zugfeder 60 erreicht. Die Oeffnungsstellung des vorlaufenden Zangenteils 19 ent

steht durch die ortsfeste Steuervorrichtung 32, die durch eine offene, über den Oeffnungsbereich der Ueberführungs zangen 17 sich erstreckende Steuerbahn 61 aus gebildet ist. Die Oeffnung der Ueberführungs zangen 17 erfolgt in dem Moment, wo die Druckprodukte 3 von den Klam mern 14 der weiteren Fördereinrichtung 15 erfasst worden sind, bis zur Stelle, wo die Druckprodukte 3 von den Klam mern 4 der Zuführvorrichtung 5 übernommen worden sind (Fig. 1, 3, 4, 6).

[0014] Der nachlaufende Zangenteil 20 besteht wie Zangenteil 19 als Doppelhebel mit abgewinkelten Hebel armen 62, 63, von denen der eine 62 nach aussen absteht und im Verbindungs bereich mit dem anderen, spitzwinklig angeordneten Hebelarm 63 an der Schwenkachse 56 angehenkt ist. Ein sich entgegen der Umlaufrich tung E erstreckender Führungs arm 64 des Zangenteils 20 weist an dem freien Ende eine in einer formschlüssig ausgebildeten Steuerbahn 30 laufende Laufrolle 65 auf. Diesen Zusammenhang veranschaulichen die Fig. 1 und 20 durch eine sequentielle Darstellung der Stellung der Ueberführungs zangen 17 auf dem Förder weg 2 der Druckprodukte 3 von der Zuführung durch die Fördereinrichtung 5 bis hin zur Ueberführung in die weitere Fördereinrichtung 15. Das Geschlossen halten der Ueberführungs zangen 17 wird durch die Zugfeder 60 erreicht, wogegen das Oeffnen der Zangen 17 durch die Steuervorrichtungen 22 und 32 bewerkstelligt wird.

[0015] In Fig. 5 sind die Ueberführungs zangen 17 mit ihren Einzelteilen und hinsichtlich Anordnungsweise an dem aus zwei benachbarten Nab en 52 und daran in regelmässigen Abständen am Umfang befestigten Halterungen 51 gebildeten Rotors 66 der Ueberführungs vorrichtung 12 gezeigt. Die Zangenteile 19, 20 sind jeweils in Sinne einer Verstärkung mit einer doppelten Anzahl an Einzelteilen ausgeführt, die einer begünstigten Stabilisierung zuträglich ist. Die Einzelteile sind durch Distanz halter 67 seitlich voneinander beabstandet, wobei die Distanzhalter 67 an den freien Enden der Zangenteile 19, 20 durch eine Welle 68, 69 verlängert sind, an der Haltekörper 70 frei drehbar befestigt sind. Die Haltekörper 70 sind als zylindrische Hülse ausgebildet und weisen eine reibungsgünstige Oberfläche auf, zwischen denen die Druckprodukte 3 hinsichtlich Laufrichtung an beiden Seiten einspannbar sind.

[0016] Fig. 6 vermittelt die Ueberführs vorrichtung 12 mit in den Ueberführungs zangen 17 zwischen den Haltekörpern 70 eingespannten Druckprodukten 3, ins besondere wie letztere nach dem Erfassen durch die Zangen 17 kopfüber gewendet und in die Klam mer 14 der weiteren Fördereinrichtung 15 eingeführt werden. Fig. 6 zeigt eine räumliche Darstellung der Ueberführungs vorrichtung 12 und die zweifache Ausführung der von beiden Seiten die Druckprodukte 3 festhaltenden Ueberführungs zangen 17, deren Haltekörper 70 sich gegenüber liegend entgegengerichtet sind, sodass sie eine Stabilität auf das Druckprodukt 3 erzeugen, die von Stützelementen 71 begünstigt wird, die an den nachlaufenden Zangenteilen 20 befestigt sind.

[0017] Fig. 5 und 6 zeigen ein Zahnrad 72, an dem die Nabe 52 des Rotors 66 einseitig befestigt und das mit einem an der Rückseite der Steueranordnung 23 befestigten Motor 73 antriebsverbunden ist.

[0018] Fig. 4 vermittelt weiterhin die Verstellbarkeit der Schliessbewegung der Ueberführungszangen 17 bei der Uebernahme der Druckprodukte 3 von der Fördereinrichtung 5, indem mit der Steuervorrichtung 32 eine verstellbare Steuervorrichtung 22 zur Veränderung der Steurbahn 61 entlang dem Förderweg 2 wirksam verbunden ist. Die Steuervorrichtung 22 weist eine Steuerkurve 24 auf, die zur Schliessung der Ueberführungszangen 17 bei der Uebernahme der Druckprodukte 3 ausgebildet ist.

[0019] Die Steuervorrichtung 22 ist mit einer an der Steuervorrichtung 32 angeordneten Schaltvorrichtung 77 verbunden. Ein elektrisch oder pneumatisch betreibbares Betätigungsorgan 78 bringt die Steuervorrichtung 22 in die gewünschte Lage, sodass das Schliessen der Ueberführungszangen 17 mit dem Oeffnen der Klammer 4 abgestimmt ist.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Wenden von auf einem Förderweg (2) in einem Förderstrom transportierten Druckprodukten (3), die in Klammen (4) einer umlaufenden ersten Fördereinrichtung (5) an einem Kantenbereich (6) gehalten, hängend transportiert und nach Durchlaufen eines Wendeabschnittes (11) auf dem die Druckprodukte (3) um eine quer zur Förderrichtung verlaufende Achse gewendet und an einem gegenüberliegenden Kantenbereich (76) von Klammen (14) einer weiteren takt synchron angetriebenen Fördereinrichtung (15) erfasst und hängend weitertransportiert werden, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Druckprodukte (3) vor dem Förderende der ersten Fördereinrichtung (5), von der Seitenkante aus betrachtet, an der die Druckprodukte (3) gehalten werden, jeweils eine an der Vorder- und der Rückseite der Druckprodukte (3) diese durch eine auf einem bogenförmig anschliessenden Wendeabschnitt (11) des Förderweges (2) in den Förderstrom (18) zur Lageveränderung erfassend eintauchende Ueberführungsvorrichtung (12) gewendet und anschliessend mit der dem gehaltenen Kantenbereich (6) gegenüberliegenden Kantenbereich (76) der Druckprodukte (3) in eine schliessbare Klammer (14) der etwa gleichsinnig angetriebenen weiteren Fördereinrichtung (15) überführt werden, so dass sie in dieser hängend gehalten sind.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Einführung der Druckprodukte (3) in Klammen (14) vor dem Ende des Wendeabschnittes (11) erfolgt.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **gekennzeich-**

net durch eine auf einer endlosen Umlauf- resp. Kreisbahn kontinuierlich umlaufenden Ueberführungsvorrichtung (12) mit in regelmässigen Abständen ausgestatteten, reibungs- resp. kraftschlüssig wirkenden Ueberführungszangen (17), die zumindest auf dem Wendeabschnitt (11) entlang der Druckprodukte (3) in eine Schliessstellung steuerbare Zangenteile (19, 20) aufweisen, die zum kraftschlüssigen Erfassen der Druckprodukte (3) in eine Schliessstellung und im Endbereich des Wendeabschnittes (11) in eine Offenstellung der Ueberführungszangen (17) versetzbare sind.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** zumindest auf dem Wendeabschnitt (11) jedem Druckprodukt (3) eine Ueberführungszange (17) der Ueberführungsvorrichtung (12) zugeordnet ist.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Ueberführungszangen (17) der Ueberführungsvorrichtung (12) von derjenigen Seite aus dem Förderstrom der Druckprodukte (3) herausgeführt werden, von der sie in den Förderstrom eingeführt werden.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Ueberführungszangen (17) auf dem Wendeabschnitt (11) zum Erfassen der Druckprodukte (3) von der Offenstellung in die Schliessstellung versetzt und die Klammen (4) der ersten Fördereinrichtung (5) unmittelbar geöffnet bzw. die Druckprodukte (3) von letzterer gelöst werden.
7. Verfahren nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** ein Aushang (26) eines Druckproduktes (3) aus einer Ueberführungszange (17) in Abhängigkeit des Oeffnungspunktes eines Greifers (4) und dem Schliesspunkt der Ueberführungszangen (17) erfolgt.
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** auf dem Förderweg (2) der Druckprodukte (3) die Ueberführungszangen (17) in einem unterschlächtigen Bereich geschlossen und in einem overschlächtigen Bereich des Wendeabschnittes (11) geöffnet werden.
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Druckprodukte auf dem Wendeabschnitt (11) zur Uebernahme durch die Ueberführungszangen (17) und zur Ueberführung in die Klammen (14) der weiteren Fördereinrichtung (15) hinsichtlich Ausrichtung lageveränderbar gesteuert sind.
10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, bei

dem das Förderende der ersten Fördereinrichtung (5) durch ein Umlenkrad (9) eines die Klammern (4) aufweisenden Zugmittels (10) gebildet wird, **dadurch gekennzeichnet, dass** der gebogene Wendeabschnitt (11) ausserhalb versetzt und zum Umlenkrad (9) verläuft.

11. Vorrichtung zum Wenden von auf einem Förderweg (2) in einem Förderstrom an einem Kantenbereich (6) in einer Klammer (4) eines umlaufenden Transporteurs hängend transportierten Druckprodukten (3), bestehend aus einer in Förderrichtung (F) in Abständen hintereinander an einem Umlenkrad (9) geführten Zugmittel (10) befestigte Klammern (4) aufweisenden ersten Fördereinrichtung (5) zur Ueberführung der Druckprodukte (3) in Klammern (14) einer weiteren, taktsynchron nachgeschalteten Fördereinrichtung (15), und mit einem die Fördereinrichtung (5) und die weitere Fördereinrichtung (15) förderwirksam verbindenden Wendeabschnitt (11), auf dem die Druckprodukte (3) durch eine Ueberführungsvorrichtung (12) nach dem Erfassen durch letztere gewendet und mit dem gegenüberliegenden frei stehenden Kantenbereich (76) voraus in die Klammern (14) der weiteren Fördereinrichtung (15) geführt werden, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Ueberführungsvorrichtung (12) auf einer zwischen Förderbereichsende der ersten Fördereinrichtung (5) und der weiteren Fördereinrichtung (15) auf einem gebogen ausgebildeten Wendeabschnitt (11) in regelmässigen Abständen umlaufende, gesteuerte Ueberführungszangen (17) aufweist, die von der Seite, auf der die Druckprodukte (3) an dem Kantenbereich (6) in den Klammern (4) der ersten Fördereinrichtung (5) hängend gehalten sind, in den Förderstrom der Druckprodukte (3) auf dem Wendeabschnitt (11) zum Wenden der Druckprodukte (3) um eine in Förderrichtung quer verlaufende Achse diese an der in Förderrichtung Vorder- und Rückseite reib- resp. kraftschlüssig erfassend eintauchen und nach dem Wenden an die Klammern (14) der weiteren, versetzt angeordneten Fördereinrichtung (15) zum hängenden Halten an den Kantenbereich (76) überführen.
12. Vorrichtung nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet, dass** die einer Klammer (4) der ersten Fördereinrichtung (5) zugewandten Ueberführungszangen (17) auf einer endlosen Umlaufbahn umlaufend, von einer Offenstellung, nach der sie die Druckprodukte (3) reib- und kraftschlüssig erfassen, auf dem anschliessenden Wendeabschnitt (11) in eine Schliessstellung steuerbare Zangenteile (19, 20) aufweisen, die die Druckprodukte (3) beim resp. nach dem Oeffnen der Klammer (4) der ersten Fördereinrichtung (5) festhaltend wenden, derart, dass sie in die Klammern (14) der oberhalb des Wendeabschnittes (11) etwa tangential zu letzterem verlau-

fenden weiteren Fördereinrichtung (15) überführbar sind.

- 5 13. Vorrichtung nach Anspruch 11 oder 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** den jeweils an der Vorder- und Rückseite eines Druckproduktes (3) in den Förderstrom eintauchenden Zangenteilen (19, 20) einer Ueberführungszange (17) eine Steueranordnung zum Schliessen und Oeffnen der Ueberführungszangen (17) resp. deren Zangenteile (19, 20) und zum Ausrichten der Druckprodukte (3) auf dem Wendeabschnitt (11) sowie zum Oeffnen und Schliessen der Klammern (4) der ersten Fördereinrichtung (5) und der Klammern (14) der weiteren Fördereinrichtung (15) zugeordnet ist.
- 10 14. Vorrichtung nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Steueranordnung eine zum Oeffnen der Klammern (4) der ersten Fördereinrichtung (5) vorgesehene erste Steuervorrichtung (21) und eine zum Oeffnen und Schliessen der Ueberführungszangen (17) der Ueberführungsvorrichtung (12) vorgesehene weitere Steuervorrichtungen (22, 32) aufweist.
- 15 20 15. Vorrichtung nach Anspruch 14, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Steuervorrichtungen (21, 22, 32) durch Steuerkurven oder -bahnen (28, 24, 30) ausgebildet sind, mit denen die Klammern (4) der ersten Fördereinrichtung (5) einerseits und die Ueberführungszangen (17) der Ueberführungsvorrichtung (12) in Verbindung bringbar sind.
- 25 30 35 40 45 50 55 16. Vorrichtung nach Anspruch 14 oder 15, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Steuervorrichtungen (21, 22) verstellbar ausgebildet sind.
17. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 12 bis 16, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Umlaufbahn der Ueberführungsvorrichtung (12) resp. der Ueberführungszangen (17) versetzt zur Achse (31) des Umlenkrades (9) der ersten Fördereinrichtung (5) angeordnet ist.
18. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 17, **dadurch gekennzeichnet, dass** das als Arbeitstrum (7) benutzte untere Trum der ersten Fördereinrichtung (5) gegenüber der Förderrichtung (G) der weiteren Fördereinrichtung (15) gegenläufig angetrieben ist.
19. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 18, **dadurch gekennzeichnet, dass** im Näherungsbereich der Ueberführungszangen (17) zu der weiteren Fördereinrichtung (15) eine auf deren Klammern (14) einwirkende Schliessvorrichtung (79) angeordnet ist.

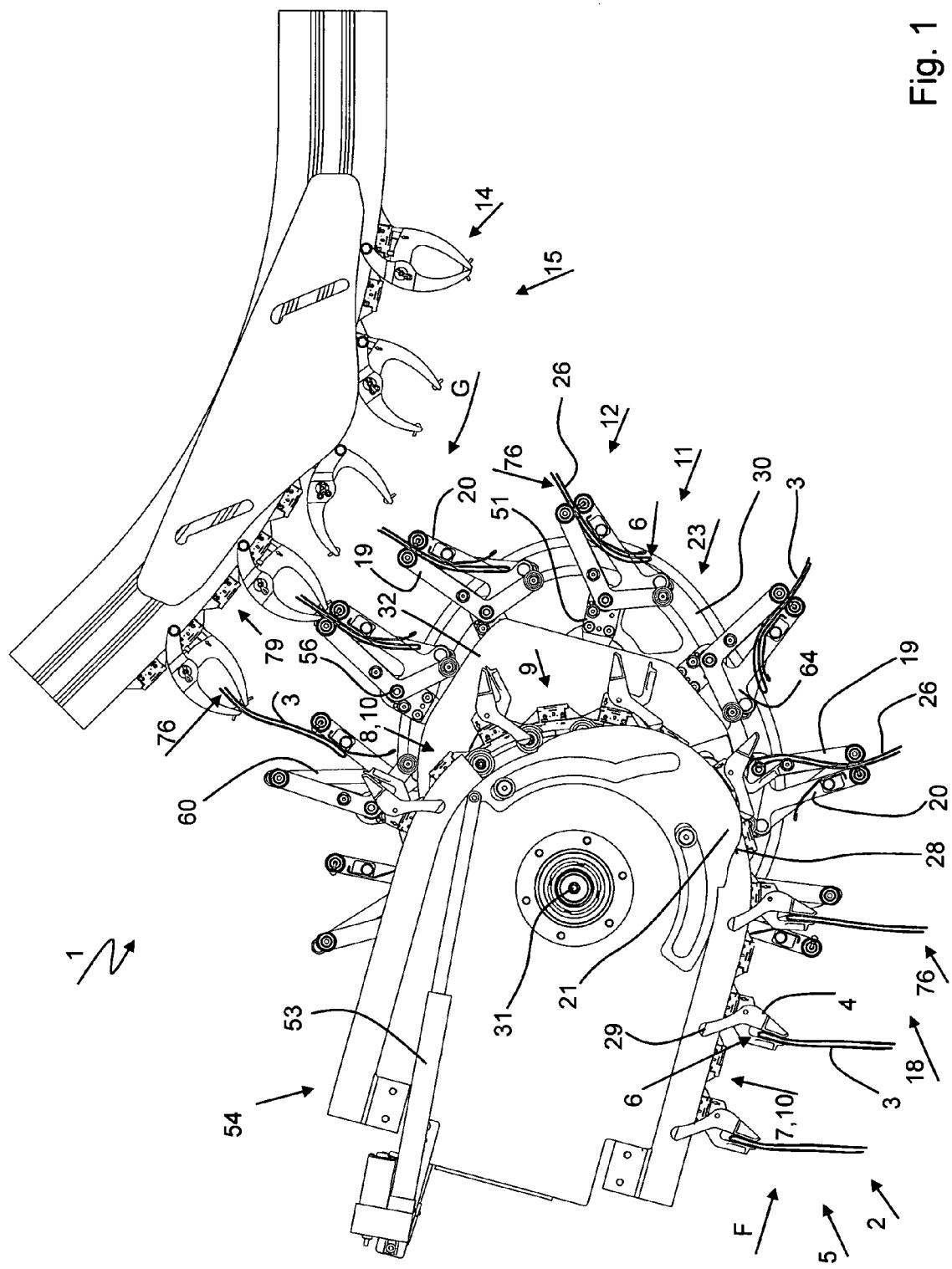


Fig. 1

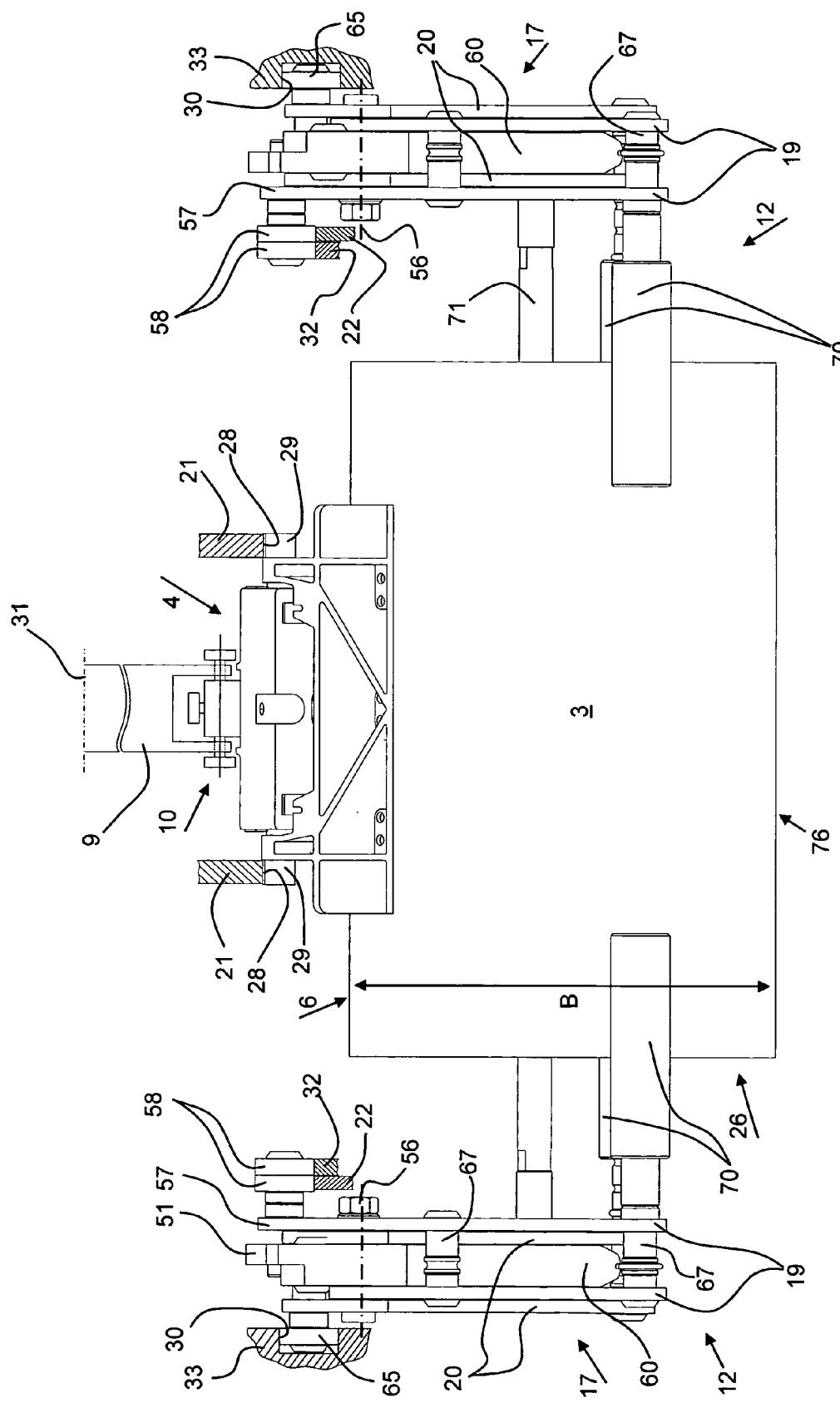


Fig. 2

Fig. 3

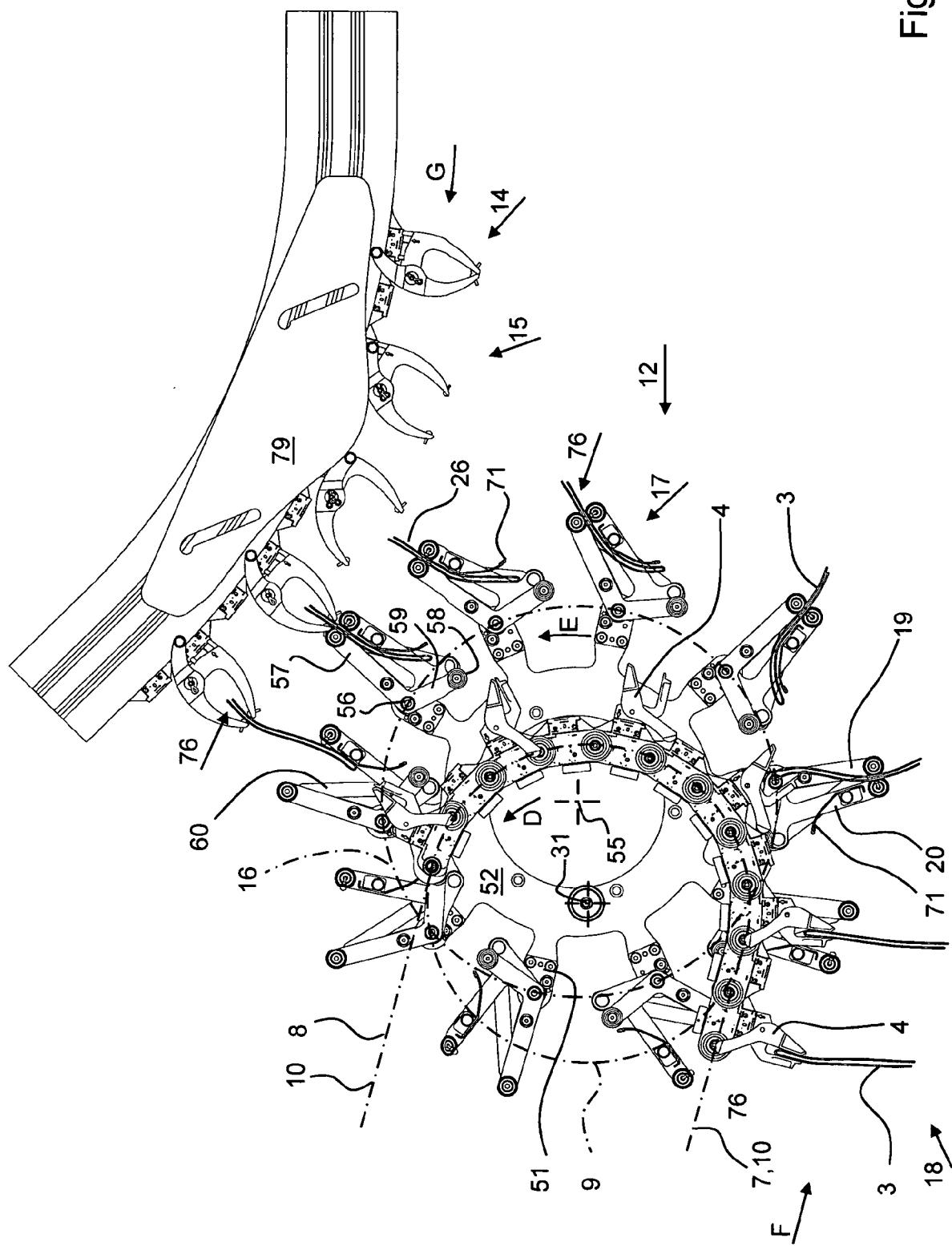


Fig. 4

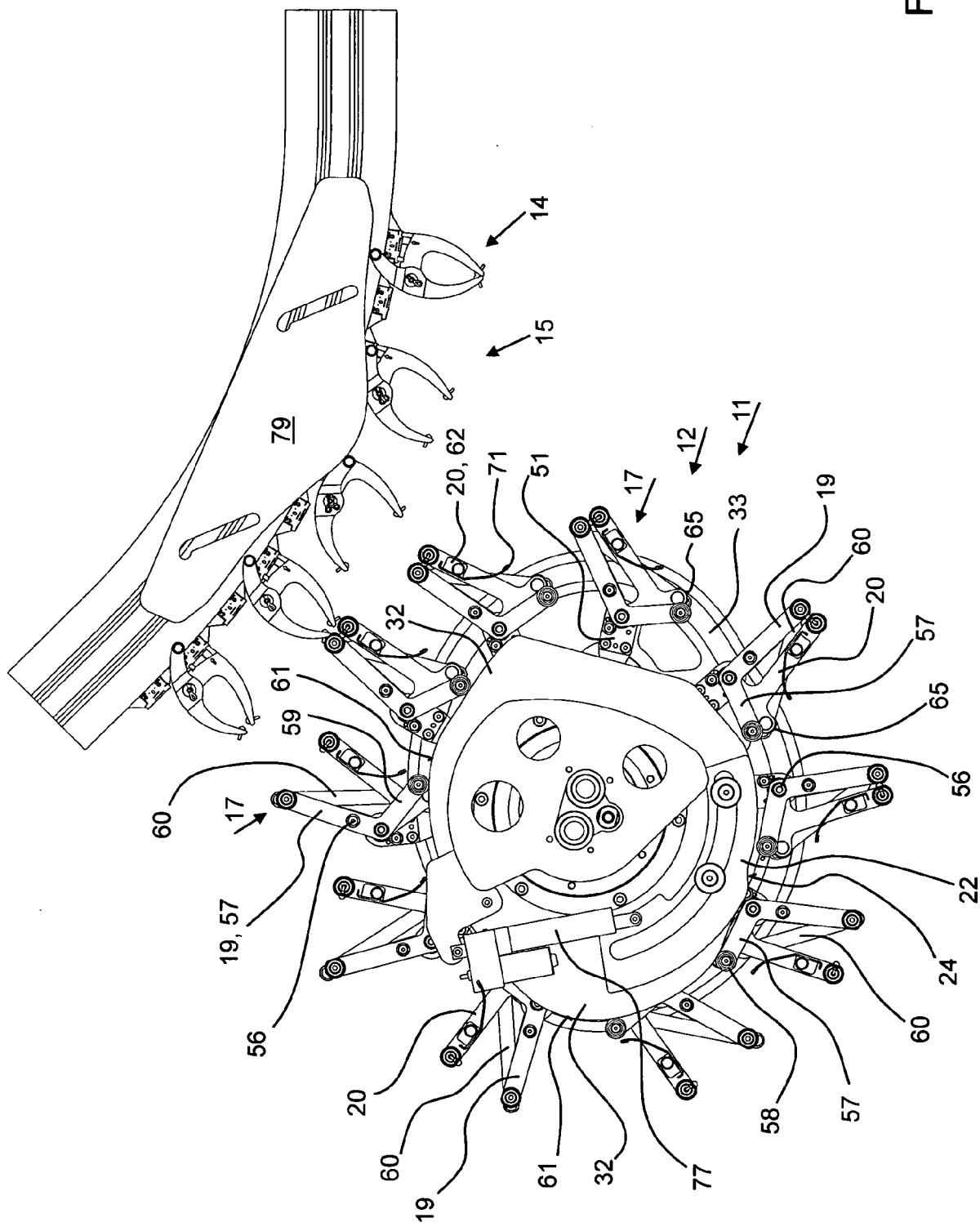


Fig. 5

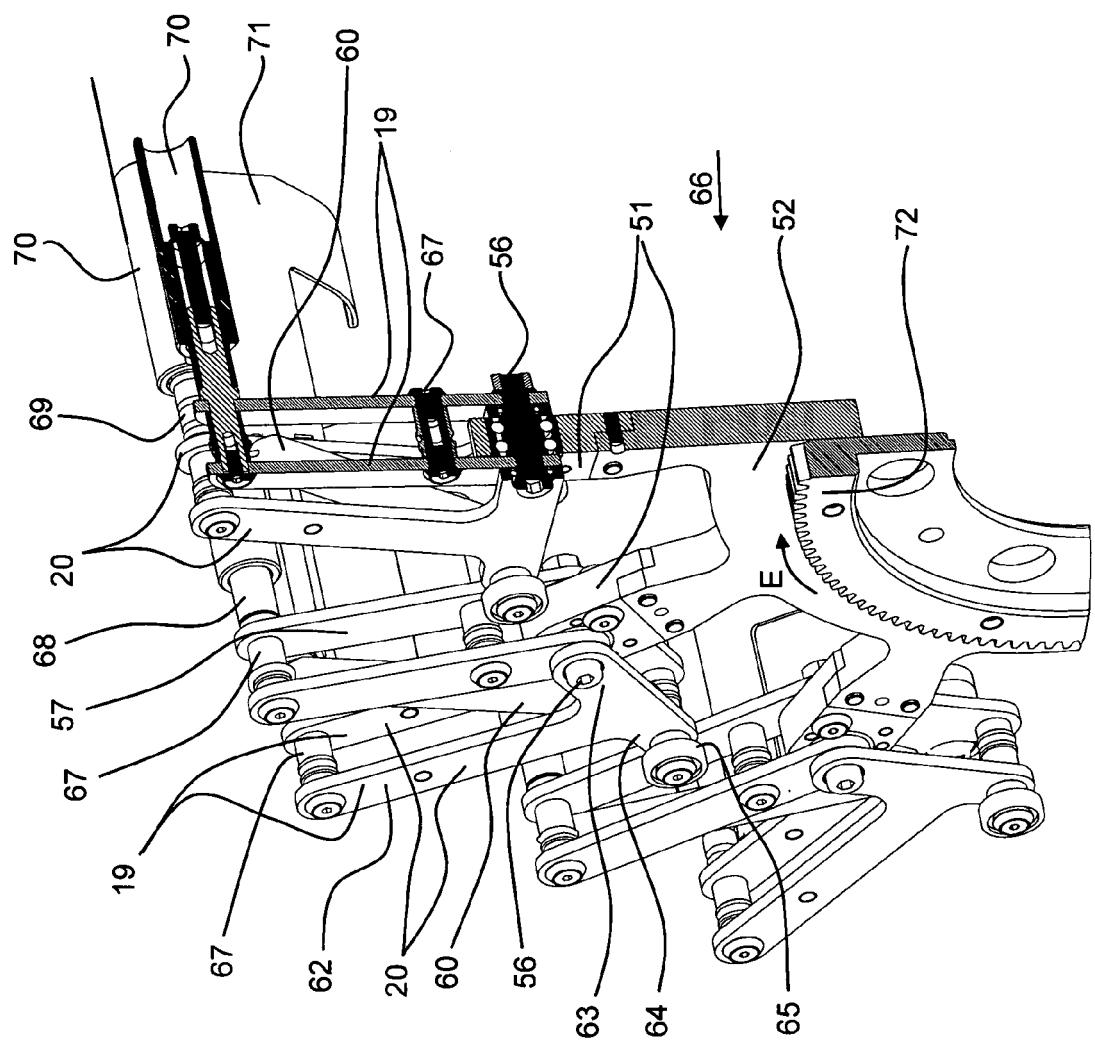


Fig. 6

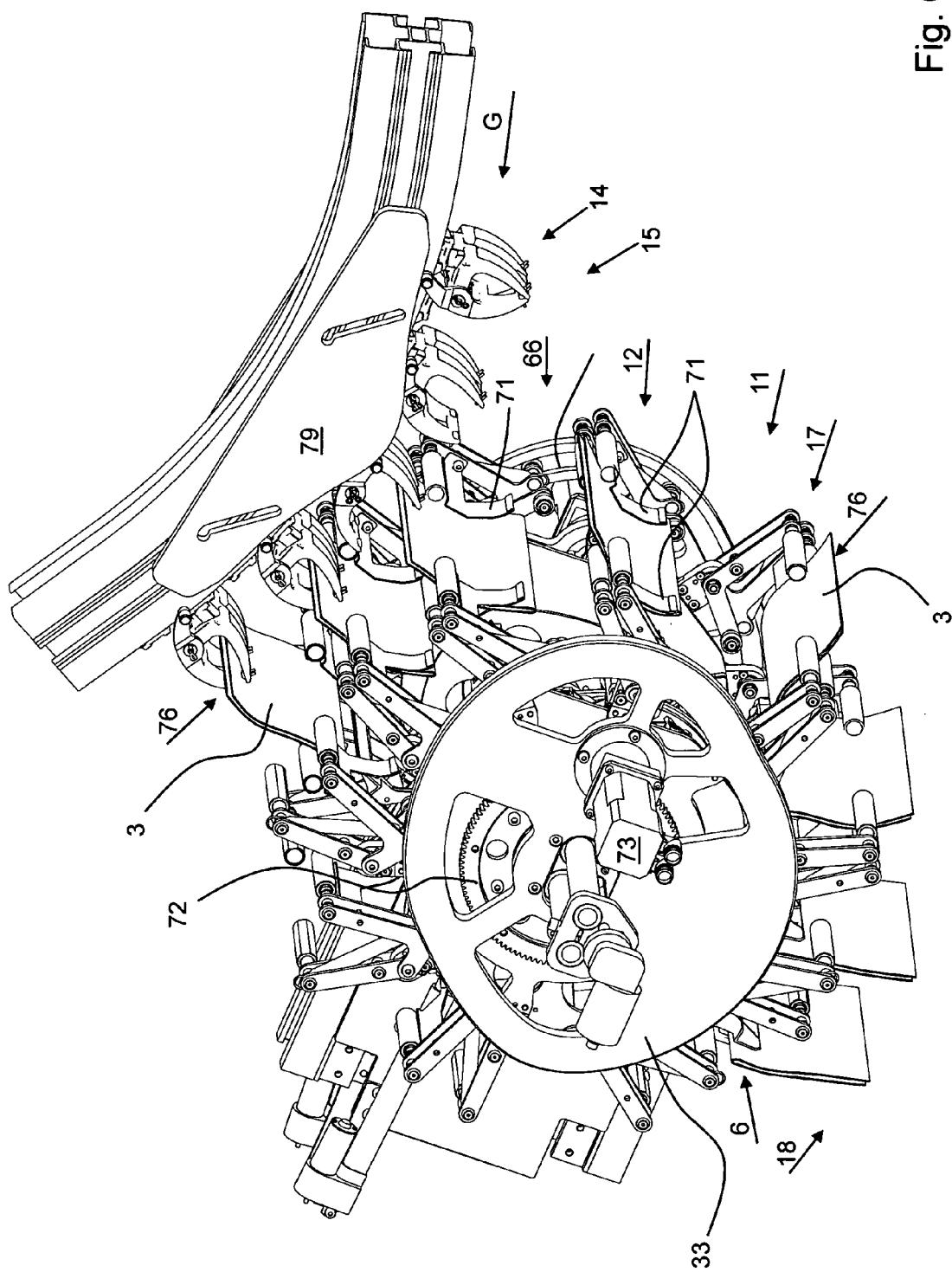
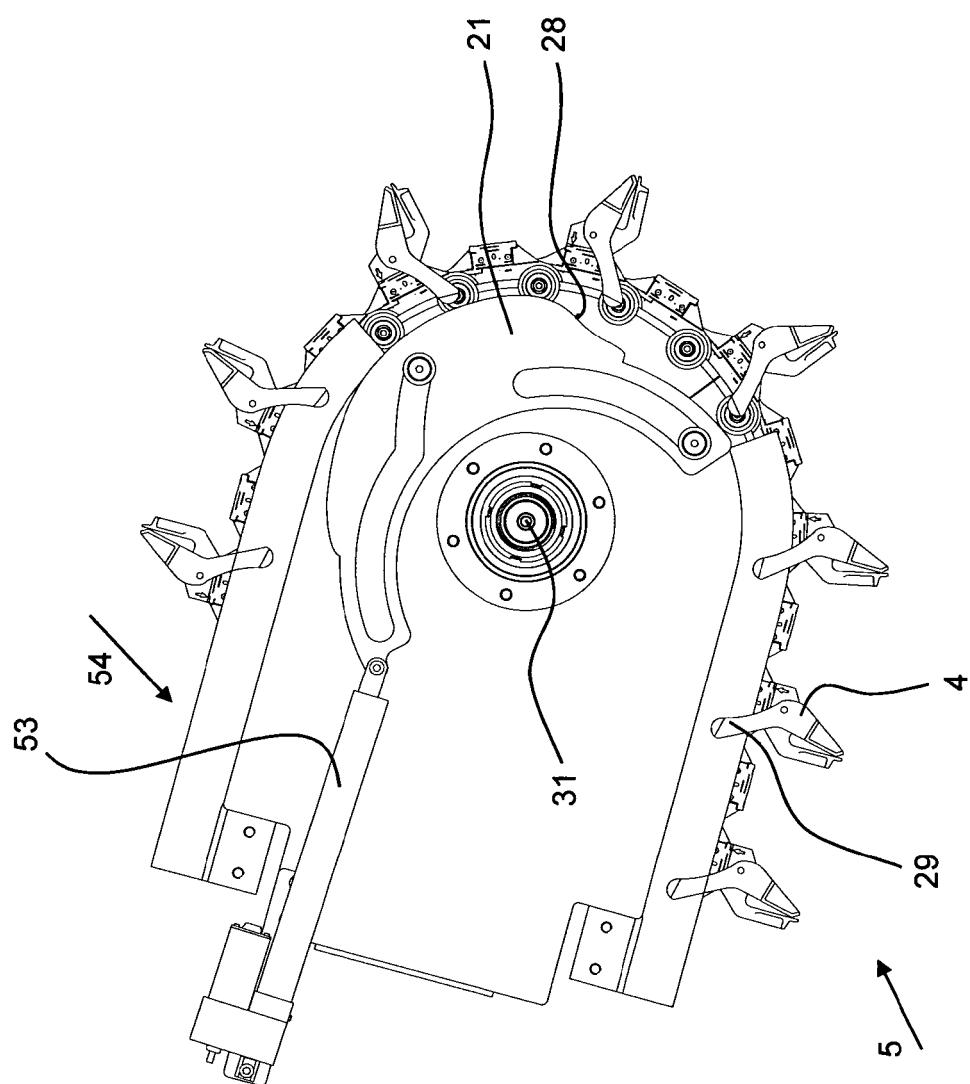


Fig. 7





EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 09 40 5071

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	
A	EP 0 854 105 A (FERAG AG [CH]) 22. Juli 1998 (1998-07-22) * Spalte 2, Zeile 52 - Spalte 3, Zeile 19; Anspruch 1; Abbildungen *	1,11	INV. B65H15/00 B65H29/00
A	EP 0 242 702 A (FERAG AG [CH]) 28. Oktober 1987 (1987-10-28) * Seite 7, Zeile 1 - Seite 8, Zeile 32 *	1,11	
D,A	EP 1 547 950 A (FERAG AG [CH]) 29. Juni 2005 (2005-06-29) * das ganze Dokument *	1,11	
A	GB 2 334 711 A (FERAG AG [CH]) 1. September 1999 (1999-09-01) * Seite 8, Zeile 1 - Seite 9, Zeile 2; Abbildung 2 *	1,11	
A	EP 1 227 052 A (FERAG AG [CH]) 31. Juli 2002 (2002-07-31) * Absätze [0036], [0037]; Abbildung 5 *	1,11	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
			B65H
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
2	Recherchenort Den Haag	Abschlußdatum der Recherche 29. September 2009	Prüfer Thibaut, Emile
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 09 40 5071

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

29-09-2009

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
EP 0854105	A	22-07-1998	DE US	59704238 D1 6139252 A		13-09-2001 31-10-2000
EP 0242702	A	28-10-1987	CA DE JP JP US	1282365 C 3760577 D1 2538243 B2 62255340 A 4896874 A		02-04-1991 26-10-1989 25-09-1996 07-11-1987 30-01-1990
EP 1547950	A	29-06-2005	AT DK US	394332 T 1547950 T3 2005133986 A1		15-05-2008 25-08-2008 23-06-2005
GB 2334711	A	01-09-1999	CA CH DE US	2259765 A1 692617 A5 19906202 A1 6182960 B1		27-08-1999 30-08-2002 02-09-1999 06-02-2001
EP 1227052	A	31-07-2002	AT AU AU CA DE US	273229 T 782812 B2 1196202 A 2368735 A1 50200768 D1 2002096418 A1		15-08-2004 01-09-2005 25-07-2002 24-07-2002 16-09-2004 25-07-2002

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- EP 1547950 A1 [0003]