



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,  
ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**(21), (22) Заявка: **2004132145/12, 04.11.2004**(30) Приоритет: **05.11.2003 DE 10351619.0**(43) Дата публикации заявки: **10.04.2006 Бюл. № 10**

Адрес для переписки:

**101000, Москва, М.Златоустинский пер., д.10,  
кв.15, "ЕВРОМАРКПАТ", И.А.Веселицкой**

(71) Заявитель(и):

**ХАЙДЕЛЬБЕРГЕР ДРУККМАШИНЕН  
АКЦИЕНГЕЗЕЛЛЬШАФТ (DE)**

(72) Автор(ы):

**ФРАНК Хендрик (DE),  
БАЛЛАНДТ Франк (DE),  
БЕРГЕР Дитмар (DE),  
ШЕФЕР Томас (DE),  
ШЛЕВАЙС Ивонне (DE)**

(74) Патентный поверенный:

**Веселицкая Ирина Александровна**

(54) **ТРАНСПОРТИРОВОЧНАЯ СИСТЕМА, ИСПОЛЬЗУЕМАЯ В МАШИНЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ  
ЗАПЕЧАТЫВАЕМОГО И/ИЛИ ЗАПЕЧАТАННОГО МАТЕРИАЛА**

(57) Формула изобретения

1. Транспортировочная система, используемая в машине для обработки запечатываемого и/или запечатанного материала и содержащая направляющее устройство (12) по меньшей мере с одной стрелкой (18), по меньшей мере одну перемещаемую вдоль направляющего устройства (12) каретку (14) и приводной линейный электродвигатель (36), имеющий первичный элемент (34) с сердечниками (60) с намотанными на них обмотками и вторичный элемент (38) с кареткой (14) в качестве бегуна, отличающаяся тем, что по меньшей мере один сердечник (600, 602), расположенный в зоне, в которой находится стрелка (18), для образования выемки под по меньшей мере один сегмент (30, 300А, 302В, 400, 402) направляющей направляющего устройства (12) выполнен уменьшенной высоты (Н') по сравнению с высотой (Н) сердечников (60), расположенных вне зоны, в которой находится стрелка (18).

2. Транспортировочная система по п.1, отличающаяся тем, что на сердечники (60, 600, 602), расположенные в зоне, в которой находится стрелка, обмотка (608) намотана только в их нижней части (Н', Н"), которая по высоте меньше высоты (Н) сердечников (60), расположенных вне зоны, в которой находится стрелка (18).

3. Транспортировочная система по п.2, отличающаяся тем, что на сердечники (60, 600, 602), расположенные в зоне, в которой находится стрелка, обмотка (608) намотана только в их нижней части (Н', Н"), которая по высоте меньше высоты (Н) сердечников (60), расположенных вне зоны, в которой находится стрелка (18), и высота которой составляет менее примерно 75% или 50% от этой высоты (Н), прежде всего менее примерно 40%, или 30%, или 25% от этой высоты (Н).

4. Транспортировочная система по одному из пп.1-3, отличающаяся тем, что по меньшей мере один сегмент (30, 400, 402) направляющей установлен в выемке стационарно.

5. Транспортировочная система по одному из пп.1-3, отличающаяся тем, что по меньшей

мере один сегмент (30, 300А, 300В, 302А, 302В, 304, 310) направляющей выполнен с возможностью его по меньшей мере частичного помещения в выемку (62) или подвода к ней, прежде всего путем его прямолинейного или поворотного перемещения.

6. Транспортировочная система по п.5, отличающаяся тем, что по меньшей мере один сегмент (30, 300А, 300В, 302А, 302В, 304, 310) направляющей выполнен с возможностью его перемещения между нерабочим положением и рабочим положением.

7. Транспортировочная система по п.6, отличающаяся тем, что еще один сегмент (30, 300А, 300В, 302А, 302В, 304, 310) направляющей выполнен с возможностью его перемещения между нерабочим положением и другим рабочим положением.

8. Машина для обработки запечатываемого и/или запечатанного материала, прежде всего печатная машина, отличающаяся тем, что она имеет транспортировочную систему по одному из пп.1-7.

9. Способ изготовления первичного элемента приводного линейного электродвигателя, при осуществлении которого на некоторое количество сердечников (60, 600, 602) этого первичного элемента (34) наматывают обмотки (608), отличающийся тем, что на некоторое количество сердечников (60, 600, 602) обмотки (608) наматывают только в нижней по высоте (Н) сердечников части (Н', Н'') и по меньшей мере один сердечник (600, 602) выполняют уменьшенной высоты (Н').

10. Способ по п.9, отличающийся тем, что на некоторое количество сердечников (60, 600, 602) обмотки (608) наматывают только в нижней по высоте (Н) сердечников части (Н''), высота которой составляет менее примерно 75% или 50% от высоты (Н) сердечников, прежде всего менее примерно 40%, или 30%, или 25% от высоты (Н) сердечников.

11. Способ по п.9 или 10, отличающийся тем, что высоту (Н') по меньшей мере одного сердечника (600, 602) уменьшают путем его обработки резанием, прежде всего фрезерованием или шлифованием, либо обработкой без снятия стружки, прежде всего штамповкой.