

Patentdirektoratet
TAASTRUP

(21) Patentansøgning nr.: 1768/89

(51) Int.Cl.5

B 42 C 7/00

(22) Indleveringsdag: 12 apr 1989

B 65 B 5/06

(41) Alm. tilgængelig: 15 okt 1989

(45) Patentets meddelelse bkg. den: 10 jan 1994

(86) International ansøgning nr.: -

(30) Prioritet: 14 apr 1988 NL 8800967

(73) Patenthaver: *Egidius Janssen N.V.; Witveldweg 14; NL-5951 AV Belfeld, NL

(72) Opfinder: Cornelius Wilhelmus Antonius *Stoffels; NL

(74) Fuldmægtig: Larsen & Birkeholm A/S Skandinavisk Patentbureau

(54) Apparat til samling (adskillelse) af en pakkeenhed bestående af fire arkiveringsmekanismer

(56) Fremdragne publikationer

(57) Sammendrag:

1768-89

Opfindelsen vedrører et apparat til at samle (adskille) en pakkeenhed bestående af fire arkiveringsmekanismer. Apparatet er forsynet med et par modtagemidler, på hver af hvilke et par arkiveringsmekanismer, der er på linie, kan anbringes med deres bundplader. Endvidere findes der midler til at svinge de to modtagemidler i forhold til hinanden mellem en første position for at anbringe (fjerne) arkiveringsmekanismerne på (fra) modtagemidlet, og en anden stilling, i hvilken arkiveringsmekanismerne er lukket inde mellem modtagemidlerne, med buerne på arkiveringsmekanismerne bevæget ind mellem hinanden.

1768-89

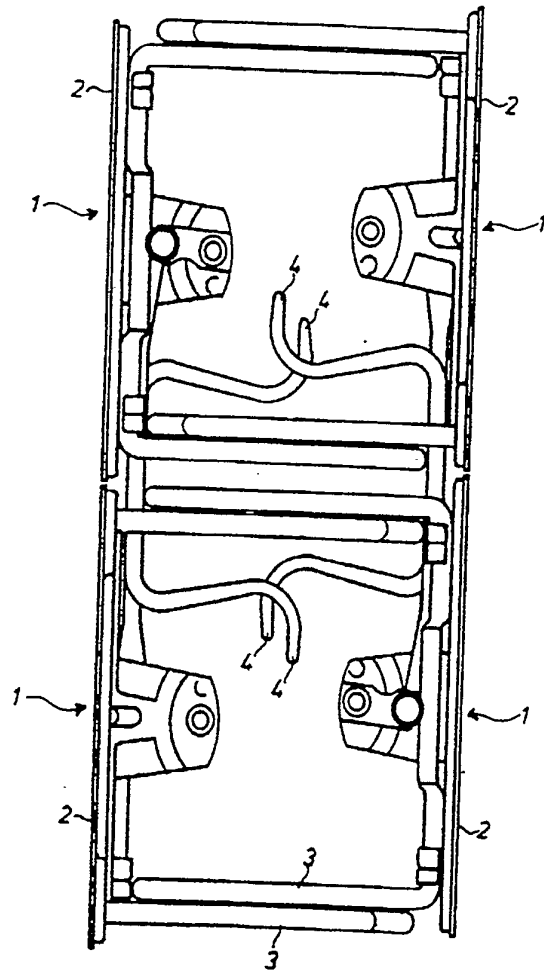


FIG. 2

Opfindelsen vedrører et apparat til samling (adskillelse)
5 af en pakkeenhed bestående af fire arkiveringsmekanismer,
hvilke arkiveringsmekanismer består af en bundplade, et par
bøjler og et betjeningshåndtag til at åbne og lukke bøjler-
ne.

10 Sædvanlige arkiveringsmekanismer, som findes i dokumentbind
til arkivering af papir og lignende, forsynet med en bund-
plade med et par bøjler og et betjeningshåndtag til at åbne
og lukke bøjlerne, har været kendte i årtier. Sådanne arki-
veringsmekanismer fremstilles i store antal på maskiner,
15 der er lavet til dette formål, og de skal transporteres fra
denne maskine til maskiner, som anbringer mekanismerne i
bindene. Anbringelse af mekanismerne i bindene kan finde
sted i samme fabrik, som fremstiller mekanismerne, eller i
en fabrik med en anden beliggenhed. Til transport og lag-
20 ring samles sådanne arkiveringsmekanismer i såkaldte pakke-
enheder, hver bestående af fire arkiveringsmekanismer. I en
sådan pakkeenhed er arkiveringsmekanismerne frembragt i par
på linie med enderne af betjeningshåndtagene, der rager ud
fra bundpladerne, rettet mod hinanden, hvorved et par meka-
25 nismer, der også er på linie, sættes med deres bøjler ned
mellem et andet par arkiveringsmekanismer, så bøjlerne på
de fire arkiveringsmekanismer, der er samlet til en pakke-
enhed, er lukket inde mellem arkiveringsmekanismernes bund-
plader.

30 At sætte arkiveringsmekanismer således i pakkeenheder er
indtil nu altid blevet gjort med hånden. Det er imidlertid
et tidskrævende og trættende arbejde på grund af den kends-
gerning, at håndleddene på de personer, der udfører denne
35 pakning, udsættes for svære påvirkninger.

Endvidere er det nødvendigt at adskille pakkeenhederne igen på det sted, hvor arkiveringsmekanismerne skal anbringes i bindene, og at sætte mekanismerne i den rigtige stilling til tilførsel til maskinen, der sætter mekanismerne i bindene. Dette gøres også stadig med hånden, men også her er der opstået vanskeligheder især på grund af, at det antal mekanismer, som monteres i bind pr. tidsenhed af sådanne maskiner, bliver større og større, og adskillelsen af pakkeenhederne sætter en grænse for, med hvilken hastighed maskinen kan arbejde.

I lang tid har der derfor været et behov for et apparat til at samle pakkeenheder såvel som for et apparat til at adskille pakkeenheder.

Ifølge opfindelsen kan samlingen eller adskillelsen af en pakkeenhed udføres ved hjælp af et apparat, som er forsynet med et par modtagedele, på hver af hvilke et par arkiveringsmekanismer, som er på linie, kan anbringes med deres bundplader, hvorved der findes midler til at svinge de to modtagedele i forhold til hinanden mellem en første stilling til anbringelse (fjernelse) af arkiveringsmekanismerne på (fra) modtagedelene og en anden stilling, i hvilken arkiveringsmekanismerne lukkes inde mellem modtagedelene med deres bøjler ført ind mellem hinanden.

Ved brug af apparatet ifølge opfindelsen kan samling og adskillelse af en pakkeenhed gøres hurtigt og effektivt med mekaniske midler.

Opfindelsen vil nu blive beskrevet yderligere nedenfor med henvisning til udformning af opfindelsen, der er vist skematisk på de medfølgende tegninger, hvor:

Fig. 1 viser et billede set fra oven af et par arkiveringsmekanismer, som er anbragt på linie i stil-

ling egnet til optagelse i en pakkeenhed,

fig. 2 viser et billede af en pakkeenhed bestående af
fire arkiveringsmekanismer,

5

fig. 3A viser en venstre halvdel af et billede set fra
oven af en første del af en udformning af et appa-
rat ifølge opfindelsen,

10

fig. 3B viser den til fig. 3A hørende højre halvdel af
billedet af den første del af apparatet ifølge op-
findelsen,

15

fig. 4A viser en øverste halvdel af et billede set fra
oven af en anden del af apparatet ifølge opfindel-
sen, hvilken anden del støder op til den i fig. 3A
viste første del,

20

fig. 4B viser den til fig. 4A hørende nederste halvdel af
billedet af den anden del af apparatet ifølge op-
findelsen,

25

fig. 5 viser et billede delvist i snit og delvist i pro-
jektion af den i fig. 4B viste nederste halvdel
af den anden del set i retning af pilen V i fig.
4B,

30

fig. 6A viser en første halvdel af et billede af en tre-
die del af apparatet ifølge opfindelsen, hvilken
tredie del støder op til den anden del af appara-
tet, der er vist i fig. 4A og 4B,

35

fig. 6B viser den til fig. 6A hørende anden halvdel af
billedet af den tredie del af apparatet ifølge op-
findelsen,

fig. 7 viser et billede af en del af fig. 6 set i retning af pilen VII i fig. 6B,

5 fig. 8 viser et skematisk billede set fra oven af et apparat ifølge opfindelsen, når det bruges til at adskille pakkeenheder,

10 fig. 9 viser et skematisk billede af en variant af en del af apparatet vist i fig. 8, og

fig. 10 viser et skematisk billede af en yderligere variant af apparatet i fig. 8.

15 Fig. 1 viser et par arkiveringsmekanismer 1, som på sædvanlig, kendt måde er forsynet med en bundplade 2 og et par bøjler 3 anbragt på bundpladen 2, hvilke bøjler kan åbnes og lukkes ved hjælp af en betjeningsarm 4. Til at danne en pakkeenhed anbringes et par af disse på linie, som vist i projektion i fig. 1, hvorved bøjlerne på to arkiveringsmekanismer derfor befinder sig side om side, og den frie ende af en betjeningsarm er sat gennem den tilstødende bøjle på arkiveringsmekanismen ved siden af og befinder sig over bundpladen på denne tilstødende arkiveringsmekanisme.

25 Som det yderligere ses i fig. 2, sættes en sådan gruppe af to arkiveringsmekanismer på linie sammen med et tilsvarende par mekanismer, så de danner en pakkeenhed, således at bøjlerne på disse fire mekanismer, idet de ligger side om side, er lukket inde mellem de fire bundplader, som det fremgår af fig. 2.

Til at samle og adskille pakkeenhederne med mekaniske midler gøres der brug af apparatet vist i fig. 3-7.

35 Den del af apparatet, som er skematisk vist i projektion i fig. 3A og 3B, slutter sig til et apparat til produktion af

arkiveringsmekanismerne. Arkiveringsmekanismerne forlader altid den pågældende maskine i samme stilling, og fra denne maskine føres de til apparatet ifølge opfindelsen via en nedadskrånende kanal 5. Arkiveringsmekanismerne bevæger sig derved igennem kanalen med deres længdeakse parallel med kanalens længdeakse og alle med deres betjeningsarme i samme retning.

Den nederste ende af kanalen løber ind i den ene ende af et transportbånd 6, som bæres af apparatets ramme og kan drives af drivmidler (ikke vist), og hvis overdel vil bevæge sig i retning ifølge pilen A for at bevæge arkiveringsmekanismerne i retning af pilen A.

Nær ved den ende af transportbåndet 6, som slutter sig til kanalen 5, er der indrettet en omskifter dannet af et par plader 7 og 8 anbragt i form af et V, idet denne omskifter kan svinges i forhold til rammen omkring en lodret akse 9 ved hjælp af en indstillingscylinger 10. Når der er funktionsfejl, kan omskifteren 7, 8 svinges med uret, set i fig. 3B, så enden af omskifteren 7, 8, der er rettet mod kanalen 5, vil komme til at ligge nær kanalens nederste ende, set i fig. 3B, som følge af hvilket arkiveringsmekanismerne, der kommer fra kanalen, kan afgives sideværts, det vil sige opad set i fig. 3B.

Som det videre fremgår af fig. 3A, er et par vandrette tappe 11 og 12 anbragt nær ved siden af transportbåndet, idet disse tappe er lejret i længderetning vinkelret på transportbåndets 6 længderetning ved hjælp af bøsninger 13 fastgjort i rammen. Ved deres bort fra båndet 6 vendende ender er tappene 11 og 12 forsynet med gaffelhoveder 14, som ved hjælp af drejetappe 15 er koblet til enderne af en arm 16, som kan svinge i forhold til rammen omkring en tap 17, der strækker sig parallelt med tappene 15. Armen 16 er på sin side koblet til stempelstangen 18 i en indstillingscylinger

19, som er fastgjort til rammen, så armen 16 kan svinges hen og tilbage ved hjælp af cylinderen 19. Det skal bemærkes, at når den ene tap, for eksempel tappen 11, som vist i fig. 3A, er trukket tilbage fra sin stilling over båndet 6, vil den anden tap 12 befinde sig med sin ende over båndet.

Således kan tappene skiftevis bringes ind i bevægelsesbanen for arkiveringsmekanismerne, der fremføres af transportbåndet 6, for at frembringe en afstand mellem arkiveringsmekanismerne, der fremføres i en kontinuert række, og anbringe dem en for en over for et stempel 20 anbragt nær enden af transportbåndet 6, hvilket stempel kan bevæges hen og tilbage tværs over transportbåndet 6 på tværs af transportbåndets 6 retning ved hjælp af en indstillingscylinder 21 fastgjort på rammen.

På den side af transportbåndet 6, som er modsat stemplet 20, er der indrettet en styrekanal 22, som strækker sig mellem transportbåndets 6 side og et drejeligt bord 23, som kan dreje omkring en lodret akse.

Drejebordet kan svinges 180° omkring sin lodrette drejeakse ved hjælp af et indstillingsmiddel 24. Endvidere er der anbragt en langsgående fordybning 25 i det drejelige bords overside, idet denne fordybning har sådanne dimensioner, at bundpladen 2 på en arkiveringsmekanisme passer deri.

Under funktionen vil arkiveringsmekanismerne blive tilført en for en til drejebordet 23, så de vil komme til at ligge med deres bundplader i fordybningen 25.

En arkiveringsmekanisme, der befinder sig i fordybningen, kan skubbes væk fra drejebordet 23 i retning af pilen B ved hjælp af et skubbemiddel 26, som er fastgjort til enden af en stempelstang 27 i en indstillingscylinder 28 fastgjort til rammen. Som det endvidere vises i fig. 3B, er en føler

28' fastgjort til den ende af stempelstangen 27, der rager ud fra indstillingscylinderen 28 på siden modsat skubbemidlet 26, idet denne føler kan bevæge sig hen og tilbage mellem et par justerbare stop 29 og 30 for at bestemme skubbemidlets slaglængde.

Når en arkiveringsmekanisme er blevet skubbet ud fra drejebordet ved hjælp af skubbemidlet 26 i retning ifølge pilen B, og en næste arkiveringsmekanisme er placeret på drejebordet, vil drejebordet først blive drejet 180°, før næste arkiveringsmekanisme skubbes ud af drejebordet, så arkiveringsmekanismerne, der afgives fra drejebordet, vil have positionen skiftevis drejet 180° i forhold til hinanden (positioner som i fig. 1).

Som det vises mere detaljeret i fig. 4A, bevæges arkiveringsmekanismerne, der kommer fra drejebordet 23, i deres længderetning langs en tyngdekrafttransportør 31 i retning mod et par kædetransportører 32 og 33 anbragt side om side og parallelle med hinanden.

Som det videre vises i fig. 5, består hver kædetransportør af et par endeløse kæder 35 ført omkring et kædehjul 34, hvorved fingre 36 med regelmæssige mellemrum fra hinanden er fastgjort til leddene i denne kæde.

Ved den ene ende er de forskellige kæder i kædetransportøren ført omkring kædehjul 38 fastgjort til en fælles aksel 37. Til denne aksel er der koblet en skrællehjulsmekanisme 39 forsynet med en arm 40, som kan drejes hen og tilbage ved hjælp af en indstillingscylinder 41 til at dreje akslen 37 i trin. Det skal bemærkes, at denne trinvis drejning af akslen 37 også vil resultere i en trinvis bevægelse af kæderne 35 i kædetransportørerne 32 og 33.

Afstanden mellem efterfølgende fingre 36 på kædetransportør-

terne svarer tilnærmelsesvis til bredden af bundpladen 2 på en arkiveringsmekanisme.

5 To arkiveringsmekanismer, der fremføres efter hinanden, vil derfor blive placeret i linie på transportørerne 32 og 33, hvorved der drages omsorg for, når maskinen justeres, at de pågældende to koaksiale arkiveringsmekanismer indtager positionen vist i fig. 1 i forhold til hinanden.

10 Par af arkiveringsmekanismer, som således er sat sammen ved hjælp af transportørerne 32 og 33, bevæges nu i retningen ifølge pilen C (fig. 4A).

15 Til højre for transportørerne 32 og 33, set i fig. 4A og 4B, er der anbragt et par skubbemidler 42, som er fastgjort til enderne af stempelstænger 43, som udgør en del af indstillingscylindren 44. Også her er enderne af stempelstængen 43, som rager ud fra indstillingscylindren 44, forsynet med følere 45, som kan bevæge sig mellem indstillelige stop 46, ved hjælp af hvilke slaglængden for skubbemidlerne 20 42 kan justeres.

Når transportørerne 32 og 33 indtager en stilling, ved hvilken en gruppe på to arkiveringsmekanismer befinder sig 25 ud for hvert skubbemiddel, vil skubbemidlet 42 blive sat i funktion for at skubbe de pågældende arkiveringsmekanismer fra transportørerne 32 og 33 i retning af pilen D (fig. 4A og 4B).

30 Af fig. 4A og 4B fremgår det, at når to grupper af to arkiveringsmekanismer skubbes fra transportørerne 32 og 33 i retning ifølge pilen D, vil en gruppe af disse afskubbede mekanismer blive tilbage på transportørerne. Når transportørerne 32 og 33 gør deres næste trinvis bevægelse, vil 35 dette par mekanismer komme til at ligge over for de nederste skubbemidler 42, set i fig. 4B, medens der også vil

komme et par mekanismer til at ligge over for det øverste skubbemiddel, set i fig. 4A. Efter at disse mekanismer også er skubbet bort fra transportørerne på den ovenfor beskrevne måde, skal transportørerne bevæges i en større afstand end ved deres foregående bevægelse for igen at placere et par arkiveringsmekanismer over for de to skubbemidler 42. Det fremgår, at ved en passende konstruktion af drivmekanismen, kan dette automatisk finde sted i den rigtige rækkefølge.

Parrene af arkiveringsmekanismer, der bevæges i retning af pilen D, som er anbragt i forhold til hinanden som vist i fig. 1, bevæges over en glideplade 47 mod den tredje del af apparatet, der er vist i fig. 6A, 6B og 7. Denne del består af et par modtagedele 48 og 49 forsynet med pladeformede dele 50 anbragt vandret i den viste stilling, til hvis langsgående kanter der er fastgjort strimler 51 med frempringende næser, der danner noter 52.

Parrene af arkiveringsmekanismer, der fremføres i retning af pilen D, vil blive bevæget over bundfladerne af pladerne 50, hvorved bundpladernes længdekanter vil blive optaget i noterne 52. Længden af hver plade 50 er stor nok til at optage en gruppe på to arkiveringsmekanismer anbragt, som vist i fig. 1, på hver af modtagedelene.

Som det endvidere fremgår af fig. 7, er der fastgjort ører 53 til siderne af modtagedelene, hvilken ører er rettet mod hinanden. Modtagedelene er svingbart koblet til rammen nær ved disses mod hinanden rettede sidekanter ved hjælp af ørerne 53 og vandrette tappe 54, der strækker sig i modtagedelernes længderetning.

Til bundsiderne af modtagemidlerne er der fastgjort bæringer 55, til hvilke der ved hjælp af tappe 56, der strækker sig parallelt med tappene 54, er koblet enderne af stempel-

stænger 57, som udgør en del af indstillingscylindre 58.

5 Til hver stempelstang 57 er der fastgjort en stang 60, der rager ud fra cylinderen og strækker sig parallelt med stempelstangen, idet en føler 61 er fastgjort til enden af stangen 60. Føleren 61 kan bevæge sig mellem indstillelige stop 62, ved hjælp af hvilke slaglængden for den pågældende indstillingscylinder 58 kan justeres.

10 Konstruktionen er lavet således, at de to modtagedele er svingbare 90° omkring akserne 54 ved hjælp af indstillingscylindrene 58 i retningen ifølge pilen E henholdsvis F. Ved svingning imod hinanden vil bøjlerne på arkiveringsmekanismerne, der bæres på modtagedelene, automatisk blive bevæget
15 ind mellem hinanden, så arkiveringsmekanismerne, der bæres i par af modtagedelene 48 og 49, vil blive sat i stillingen vist i fig. 2 i forhold til hinanden.

20 Eftersom bundpladernes kanter befinder sig i noterne 52, vil der ikke ske nogen uønsket bevægelse af arkiveringsmekanismerne, når modtagedelene svinger opad fra deres vandrette stilling vist i fig. 7.

25 Et skubbemiddel 63, som er fastgjort til enden af en stempelstang 65, som udgør en del af en indstillingscylinder 64, er anbragt over modtagedelene 48 og 49 for at skubbe pakkeenheden, som er blevet dannet, bort fra dens position mellem modtagedelene 48 og 49, som er svunget mod hinanden. Det fremgår, at ved at bevæge skubbemidlet fra dets position vist i fig. 6A til højre, kan enheden, som er dannet og
30 som befinder sig mellem modtagedelene, skubbes ud og afgives på et bord 65, som er indrettet ved siden af modtagedelene modsat indstillingscylinderen 64. Pakkeenheden bestående af fire arkiveringsmekanismer, der er overført til
35 bordet, kan bevæges i retning af pilen G ved hjælp af et skubbestempel 67, som kan bevæges hen og tilbage over bor-

det 65 ved hjælp af en indstillingscylinder 66. Pakkeenhederne bevæger sig derved gradvis mod bordets ende. Når et ønsket antal pakkeenheder, for eksempel fire eller fem, befinder sig over for et yderligere skubbestempel 68, som kan bevæges hen og tilbage ved hjælp af en indstillingscylinder 69, kan en sådan samling af et ønsket antal pakkeenheder bevæges i retning af pilen H mod et aftagebord 70. Fra dette aftagebord kan pakkeenhederne overføres til for eksempel en kasse eller beholder for transport. Denne overførsel af pakkeenhederne kan gøres med hånden eller automatisk, for eksempel ved hjælp af magnetiserbare pick-upplader eller lignende genstande. Adskillige lag hvert bestående af et ønsket antal pakkeenheder kan dermed stables i kassen eller beholderen.

For at sætte mekanismerne i bind skal de føres til maskinen, der sætter dem i bind, i regelmæssig rækkefølge og alle i samme stilling. En maskine med den ovenfor beskrevne konstruktion er også særdeles velegnet til at adskille pakkeenhederne. Dette forklares nedenfor med henvisning til fig. 8.

Som vist skematisk i fig. 8, kan pakkeenhederne løftes fra en beholder og anbringes på et bord 71, for eksempel i lag, ved hjælp af en elektromagnetisk pick-upplade eller lignende. Pakkeenhederne kan så bevæges i retningen ifølge pilen K ved hjælp af et skubbemiddel (ikke vist), så en række pakkeenheder, der ligger side om side, altid vil komme til at ligge på oversiden af et transportbånd 72, der bevæger sig i retning af pilen L. Dette transportbånd placerer pakkeenheden foran et skubbemiddel 73, som altid skubber en pakkeenhed ind mellem et par modtagedele 74 og 75 svarende til modtagedelene 48 og 49, hvilke modtagedele 74 og 75 optager stillingen, hvor de er svunget mod hinanden, når en pakkeenhed skubbes ind mellem modtagedelene. Efter at en pakkeenhed således er bevæget ind mellem modtagedelene,

svinges disse fra hinanden, så hver modtagedel igen bærer et par arkiveringsmekanismer, som indtager en stilling i forhold til hinanden, som vist i fig. 1. Derefter bevæges disse arkiveringsmekanismer over på den øverste del af et transportbånd 77 ved hjælp af yderligere skubbemidler 76, idet denne øverste del bevæger sig i retning af pilen M. Ved hjælp af transportbåndet 77 placeres mekanismerne over for skubbemidler 78 på den måde, som vises i fig. 8, ved hjælp af hvilke skubbemidler 78 arkiveringsmekanismerne bevæges over på drejebordene 79 svarende til drejebordene 23 og bevæges fra disse drejeborde over på den øverste del af et transportbånd 80, der bevæger sig i retning af pilen N. Arkiveringsmekanismerne vil derved skiftevis blive drejet 180° ved hjælp af drejebordene 79, så alle mekanismer, der befinder sig på transportbåndet 80, indtager samme stilling. Ved hjælp af transportbåndet 80 føres mekanismerne til et apparat (ikke vist), ved hjælp af hvilket mekanismerne sættes i bindene og fastgøres deri.

Fig. 9 viser en variant af konstruktionen ifølge fig. 8. Som det fremgår af denne figur, føres den venstre række af mekanismer, der fremføres på transportbåndet 77, længere hen end den højre række. Mekanismerne i højre række føres derved direkte over på transportbåndet 80, medens mekanismerne i venstre række føres til drejebordene 79 for at blive drejet 180°, før de føres over på transportbåndet 80. Når en sådan konstruktion anvendes, kan mekanismerne håndteres med større hastighed end med udformningen ifølge fig. 8.

Ved udformningen ifølge fig. 10 føres arkiveringsmekanismerne til drejeborde 81 fra modtagedelene 74 og 75. Arkiveringsmekanismerne, der føres til drejebordene, svinges skiftevis enten 180°, eller de føres direkte til et transportbånd 82, der bevæger sig hen og tilbage, for derfra at blive ført over på transportbåndet 80.

Af ovenstående fremgår det, at ved hjælp af en maskine, som i princippet har samme konstruktion, kan samling af pakkeenheder indeholdende fire arkiveringsmekanismer såvel som
5 adskillelse af sådanne pakkeenheder gøres helt mekanisk.

P A T E N T K R A V

1. Apparat til samling (adskillelse) af en pakkeenhed be-
stående af fire arkiveringsmekanismer, hvilke arkiveringsme-
5 kanismer består af en bundplade, et par bøjler og et betje-
ningshåndtag til at åbne og lukke bøjlerne, k e n d e -
t e g n e t ved, at apparatet er forsynet med et par mod-
tagedele, på hver af hvilke et par arkiveringsmekanismer,
der er på linie, kan anbringes med deres bundplader, hvor-
10 ved der er indrettet midler til at svinge de to modtagedele
i forhold til hinanden mellem en første stilling til at an-
bringe (fjerne) arkiveringsmekanismerne på (fra) modtagede-
lene og en anden stilling, i hvilken arkiveringsmekanismer-
ne lukkes inde mellem modtagedelene med deres bøjler bevæ-
15 get ind mellem hinanden.

2. Apparat ifølge krav 1, k e n d e t e g n e t ved, at
modtagedelene er forsynet med noter til at optage arkive-
ringsmekanismernes bundpladers langsidekanter.

20 3. Apparat ifølge krav 1 eller 2, k e n d e t e g n e t
ved, at der findes justermidler, ved hjælp af hvilke arki-
veringsmekanismerne kan bevæges i forhold til optagedelene
både i optagedelens første og anden stilling.

25 4. Apparat til samling af pakkeenheder ifølge et hvilket
som helst af de foregående krav, k e n d e t e g n e t
ved, at apparatet er forsynet med mindst en transportør,
ved hjælp af hvilken arkiveringsmekanismer anbragt i par
30 fremføres til optagemidlerne, hvorved der er indrettet
skubbemidler nær modtagedelene på den side af transportøren
modsat optagemidlerne, ved hjælp af hvilke skubbemidler ar-
kiveringsmekanismerne kan bevæges over på modtagedelene.

35 5. Apparat ifølge krav 4, k e n d e t e g n e t ved, at
transportøren er forsynet med stopmidler, der rager frem

over transportørens plan, mellem hvilke arkiveringsmekanismernes bundplader passer.

5 6. Apparat ifølge krav 4 eller 5, k e n d e t e g n e t ved, at i strømmen før transportøren set i transportørens bevægelsesretning er der anbragt et drejebord, til hvilket arkiveringsmekanismernes tilføres en for en, og ved hjælp af hvilket arkiveringsmekanismernes skiftevis kan drejes 180°.

10 7. Apparat ifølge et hvilket som helst af kravene 4-6, k e n d e t e g n e t ved, at transportøren kan bevæges i trin.

15 8. Apparat ifølge krav 6 eller 7, k e n d e t e g n e t ved, at på sin overside er drejebordet forsynet med en fordybning, i hvilken bundpladen på en arkiveringsmekanisme passer.

20 9. Apparat ifølge et hvilket som helst af kravene 6-8, k e n d e t e g n e t ved, at til at tilføre arkiveringsmekanismer til drejebordet er der indrettet et transportbånd, og der er anbragt et skubbemiddel nær enden af transportbåndet, ved hjælp af hvilket skubbemiddel mekanismernes kan bevæges fra båndet og i retning mod drejebordet.

25 10. Apparat ifølge krav 9, k e n d e t e g n e t ved, at der er anbragt stop over transportbåndet, hvilke stop kan bevæges hen og tilbage mellem en første stilling, i hvilken stoppene ligger i arkiveringsmekanismernes bevægelsesbane, 30 og en anden stilling, i hvilken stoppene ligger uden for arkiveringsmekanismernes bevægelsesbane.

35 11. Apparat ifølge krav 10, k e n d e t e g n e t ved, at de to stop er koblet til enderne af en arm, som mellem sine ender er drejeligt båret af rammen, og som kan svinges hen og tilbage ved hjælp af et indstillingsmiddel.

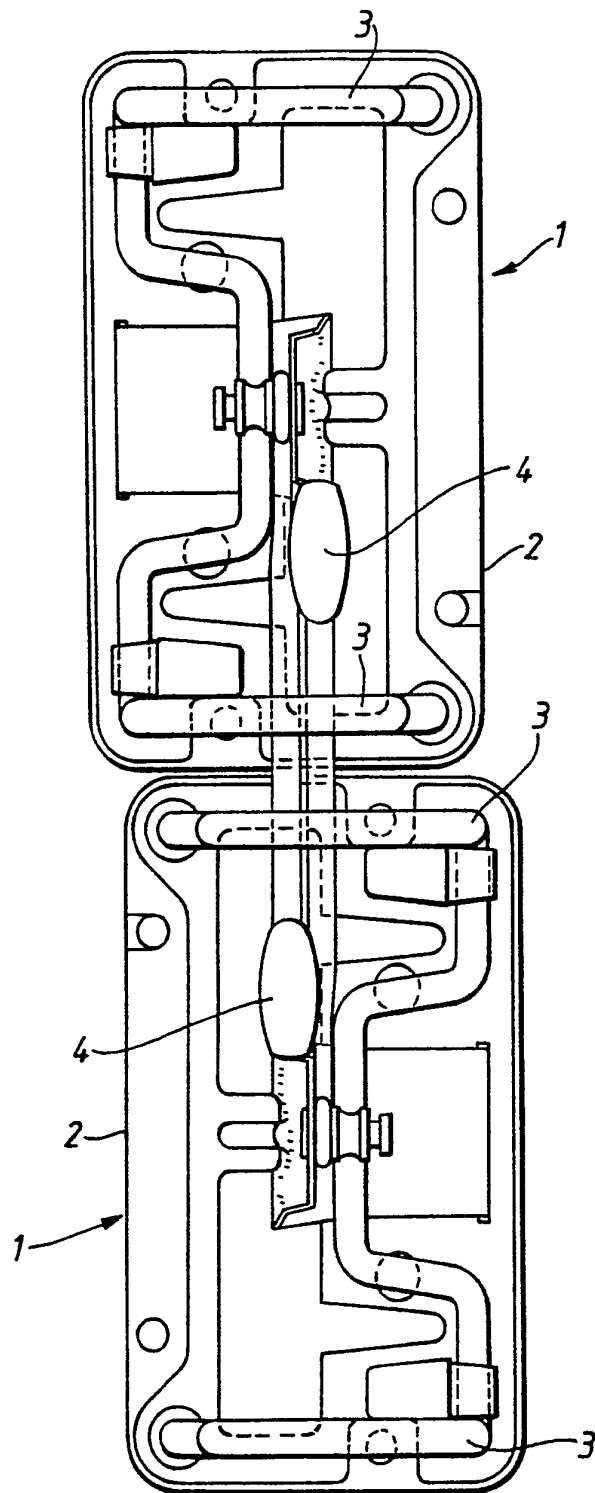
12. Apparat ifølge et hvilket som helst af kravene 9-11, k e n d e t e g n e t ved, at der nær ved transportbåndets modstrømsende er anbragt et omskiftermiddel, som kan indstilles mellem en første stilling, i hvilken arkiveringsmekanismen, der tilføres transportbåndet, kan bevæges i retning mod drejebordet ved hjælp af transportbåndet og en anden stilling, i hvilken de tilførte arkiveringsmekanismer bortføres sideværts fra båndet ved hjælp af omskiftermidlet.

13. Apparat ifølge et hvilket som helst af kravene 1-3 til at adskille pakkeenhederne, k e n d e t e g n e t ved, at apparatet er forsynet med et tilførselsbånd til at føre pakkeenheder til modtagemidlerne, hvorved der er anbragt et skubbemiddel på den side af tilførselsbåndet modsat modtagemidlerne til at bevæge pakkeenhederne ind i modtagemidlerne, der er svunget mod hinanden.

14. Apparat ifølge krav 13, k e n d e t e g n e t ved, at på afgangssiden af modtagemidlerne er der anbragt et yderligere transportbånd, ved hjælp af hvilket arkiveringsmekanismen ordnet i par kan tilføres i retning mod drejeborde, som er indrettede ved den ene side af transportbåndet, medens der på den anden side af transportbåndet er indrettet skubbemidler, ved hjælp af hvilke arkiveringsmekanismen, der er ordnet i par, kan bevæges over på drejebordene.

15. Apparat ifølge krav 14, k e n d e t e g n e t ved, at i strømmen før skubbemidlet, der samvirker med drejebordet, set i bevægelsesretningen for transportbåndet, der bevæger mekanismen, er der anbragt et yderligere skubbemiddel, ved hjælp af hvilket arkiveringsmekanismer også kan skubbes ud fra transportbåndet.

16. Apparat ifølge krav 13, k e n d e t e g n e t ved,
at der findes drejeborde på modtagemidlernes afgangsside,
hvilke drejeborde er anbragt mellem modtagemidlerne og et
transportmiddel, bevægeligt frem og tilbage, hvorfra arki-
5 veringsmekanismerne kan tilføres til et afgangsmiddel.

*FIG.1.*

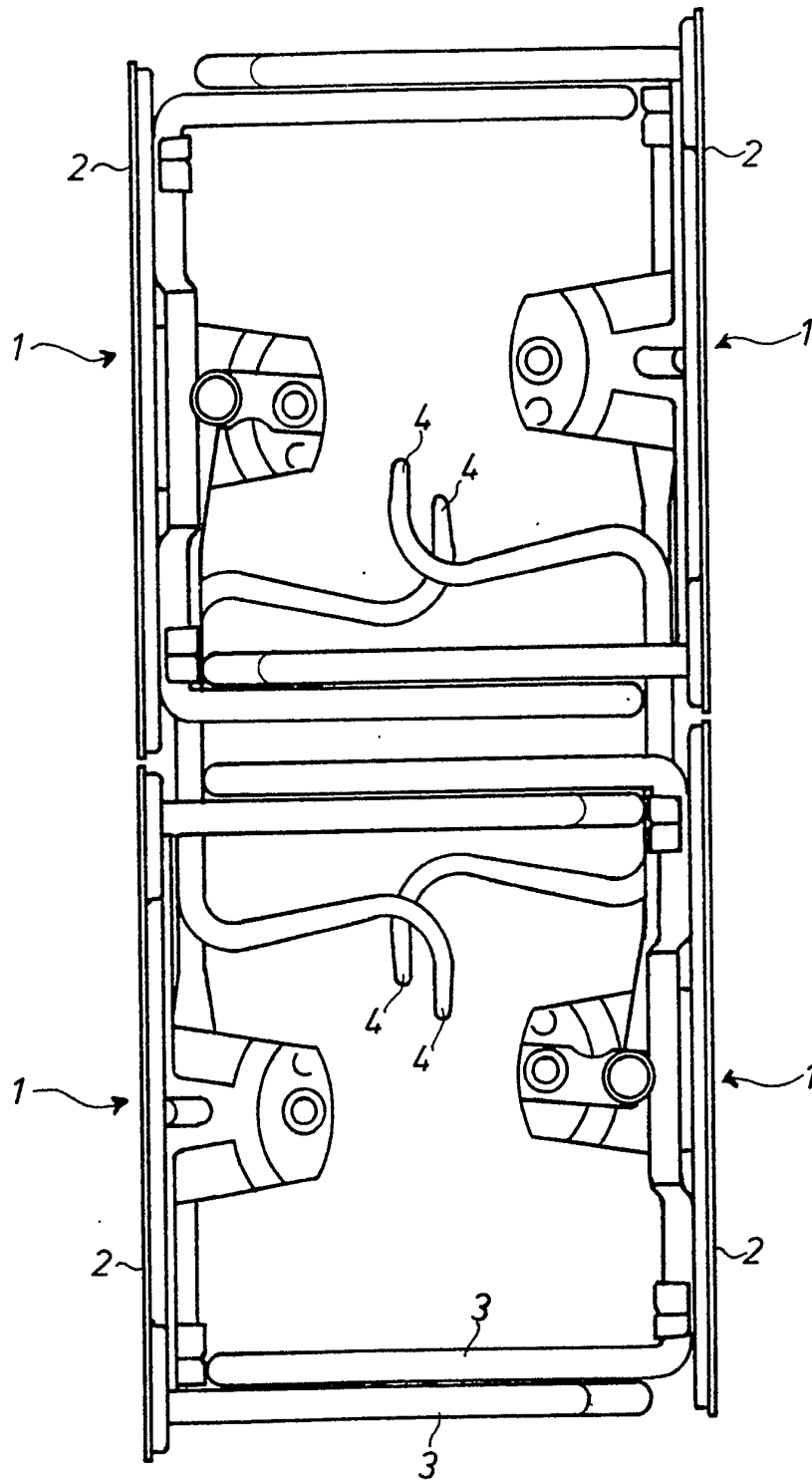


FIG. 2

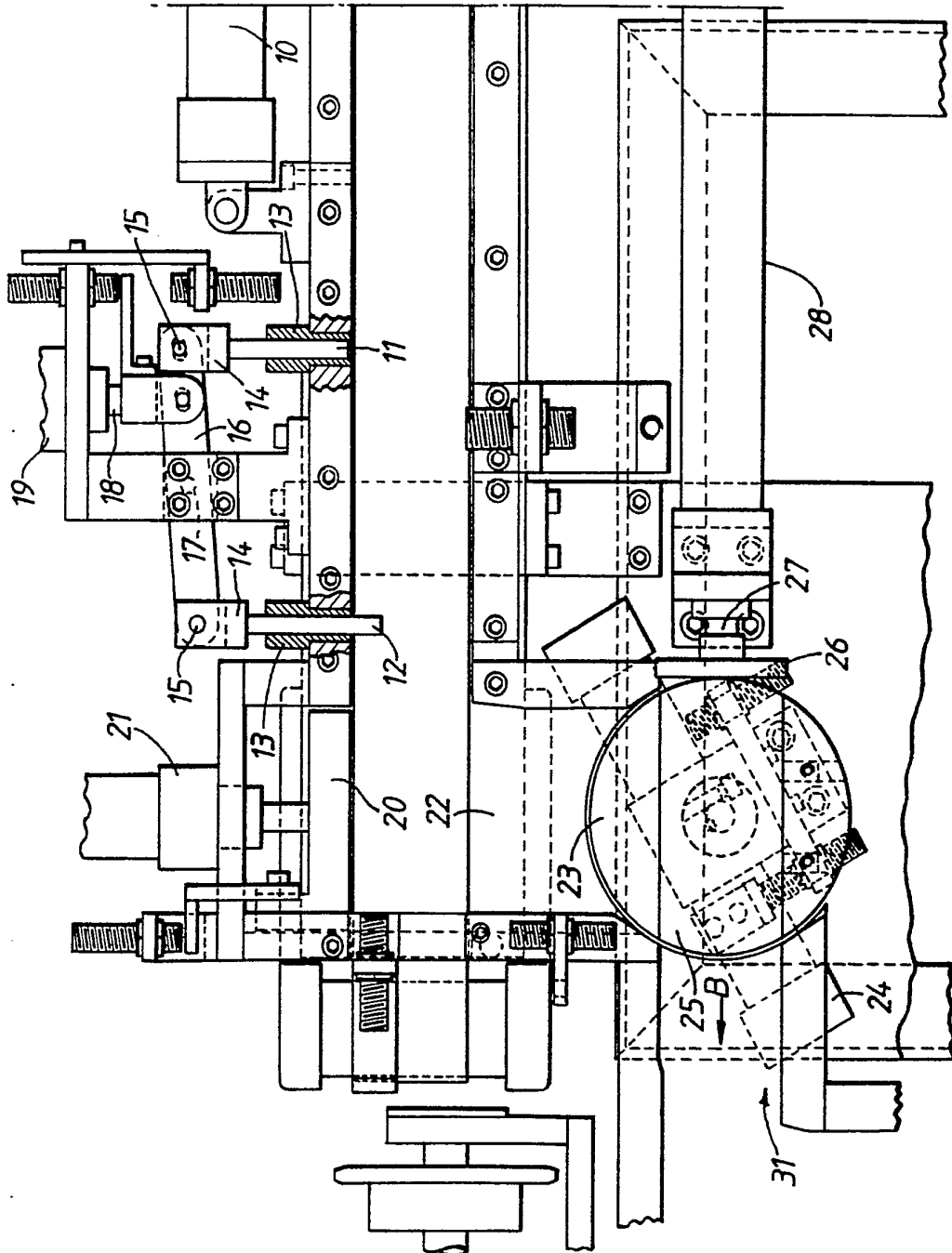
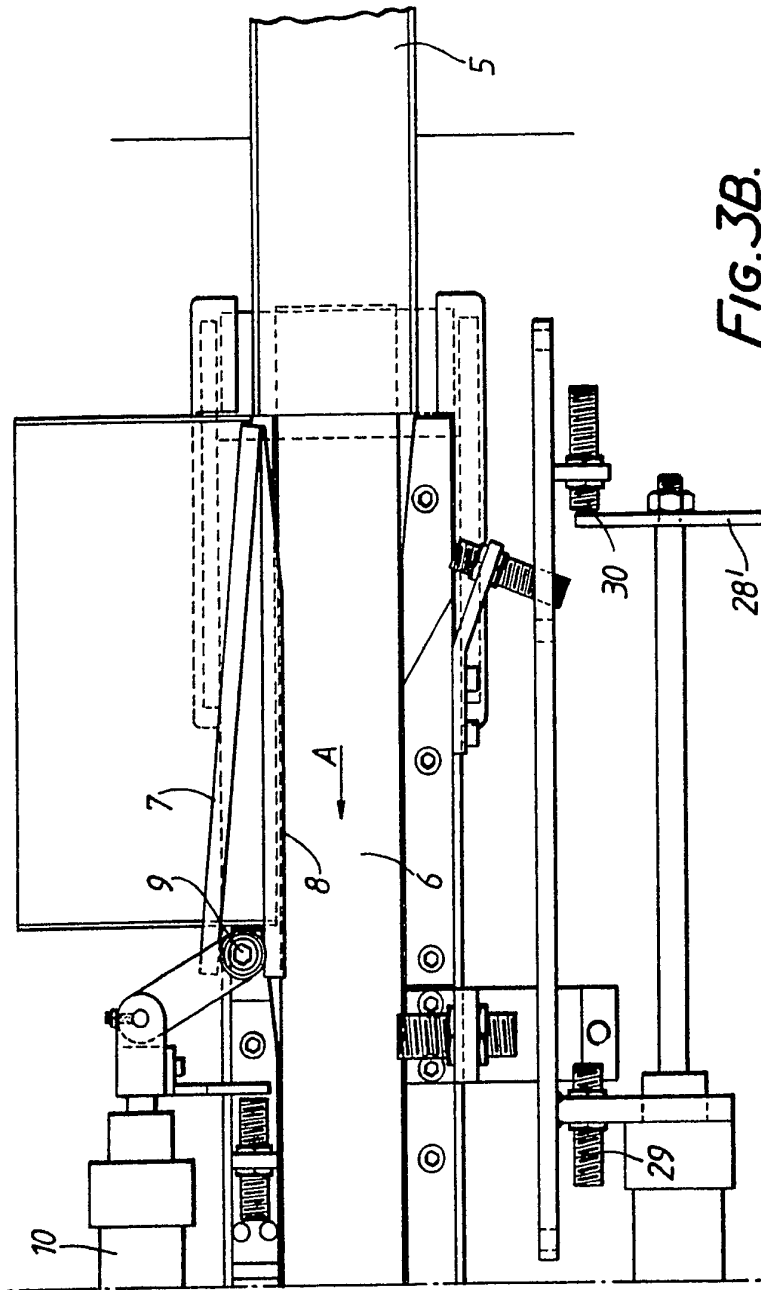


FIG. 3A.



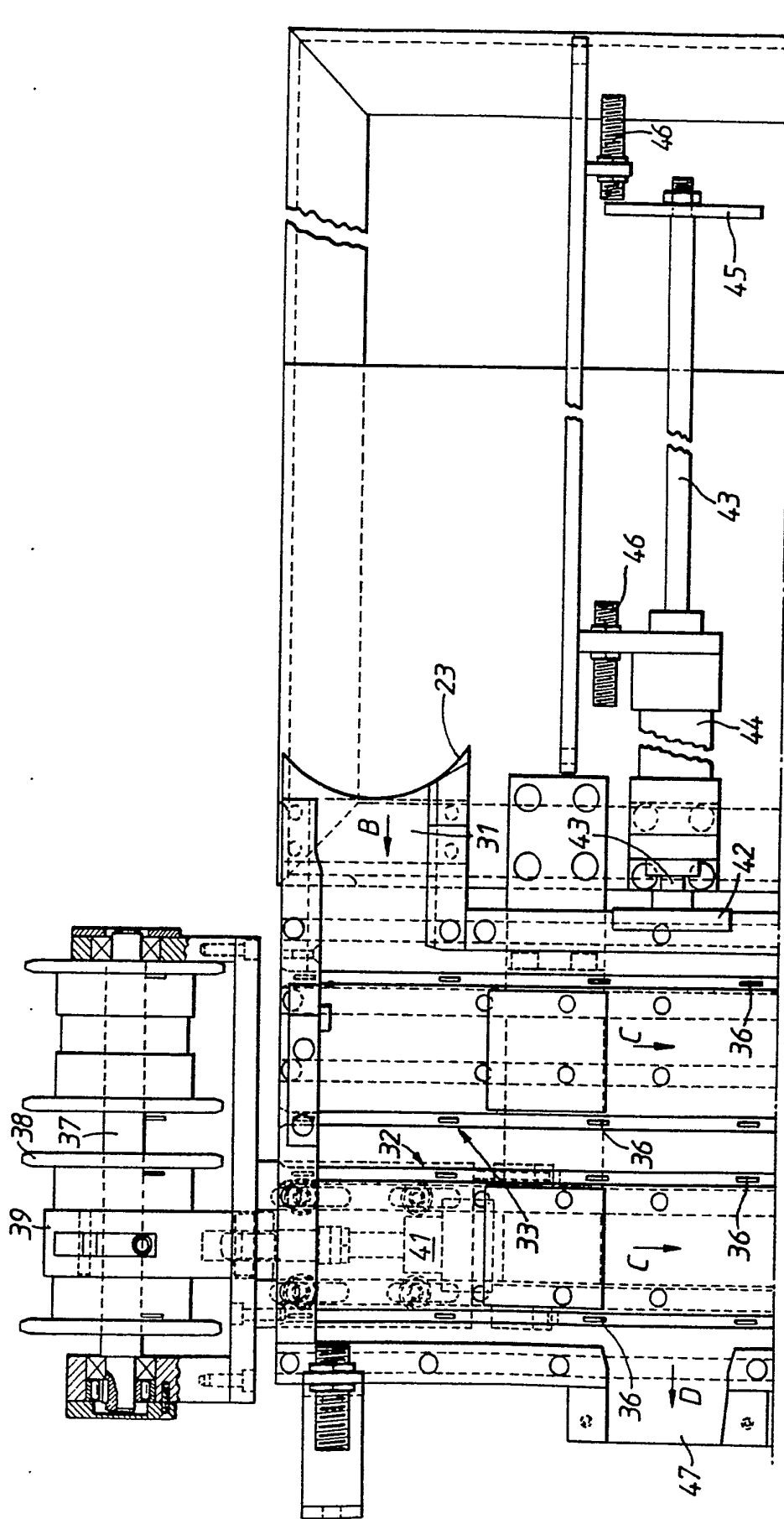


FIG. 4A.

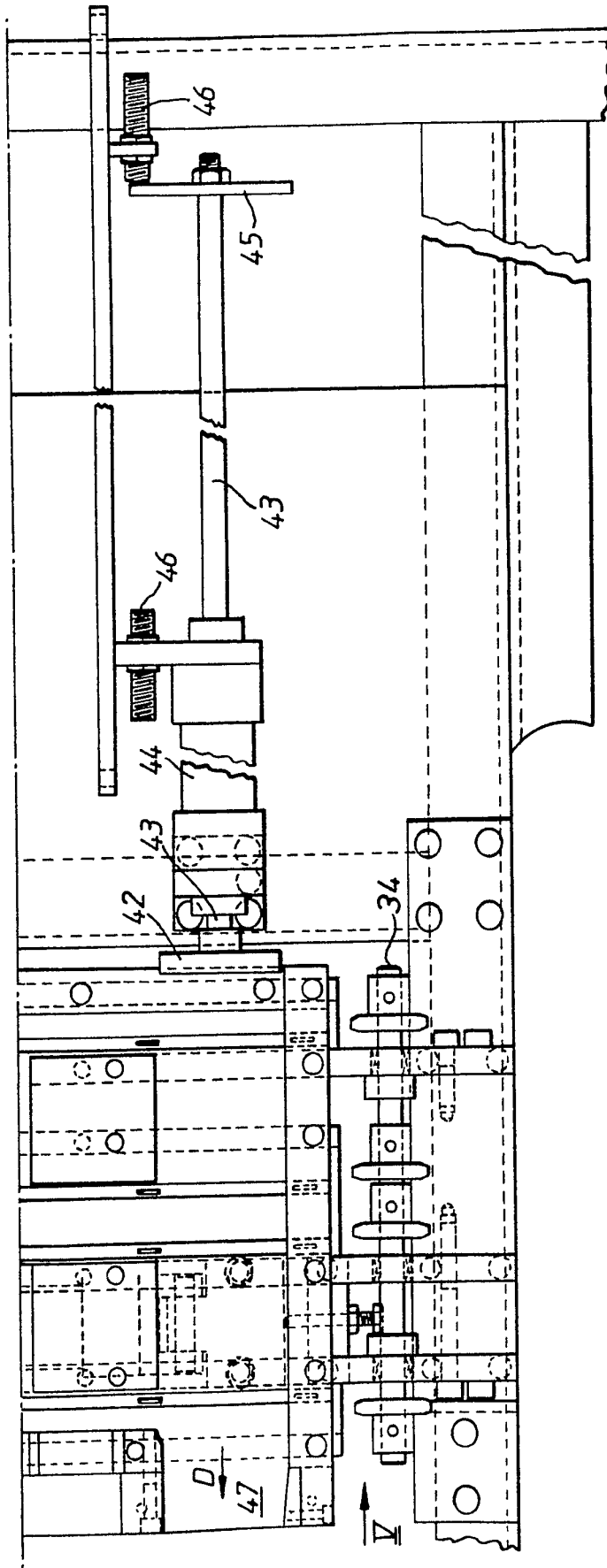


FIG. 4B.

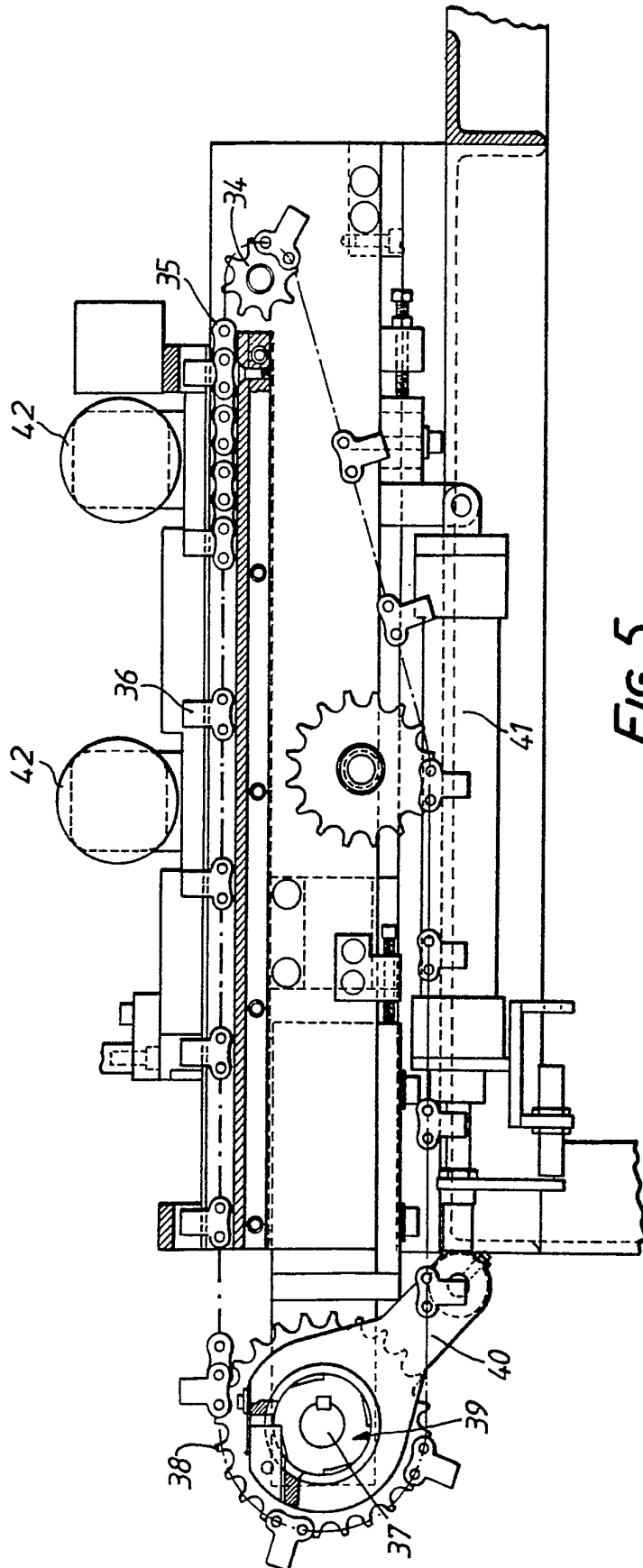
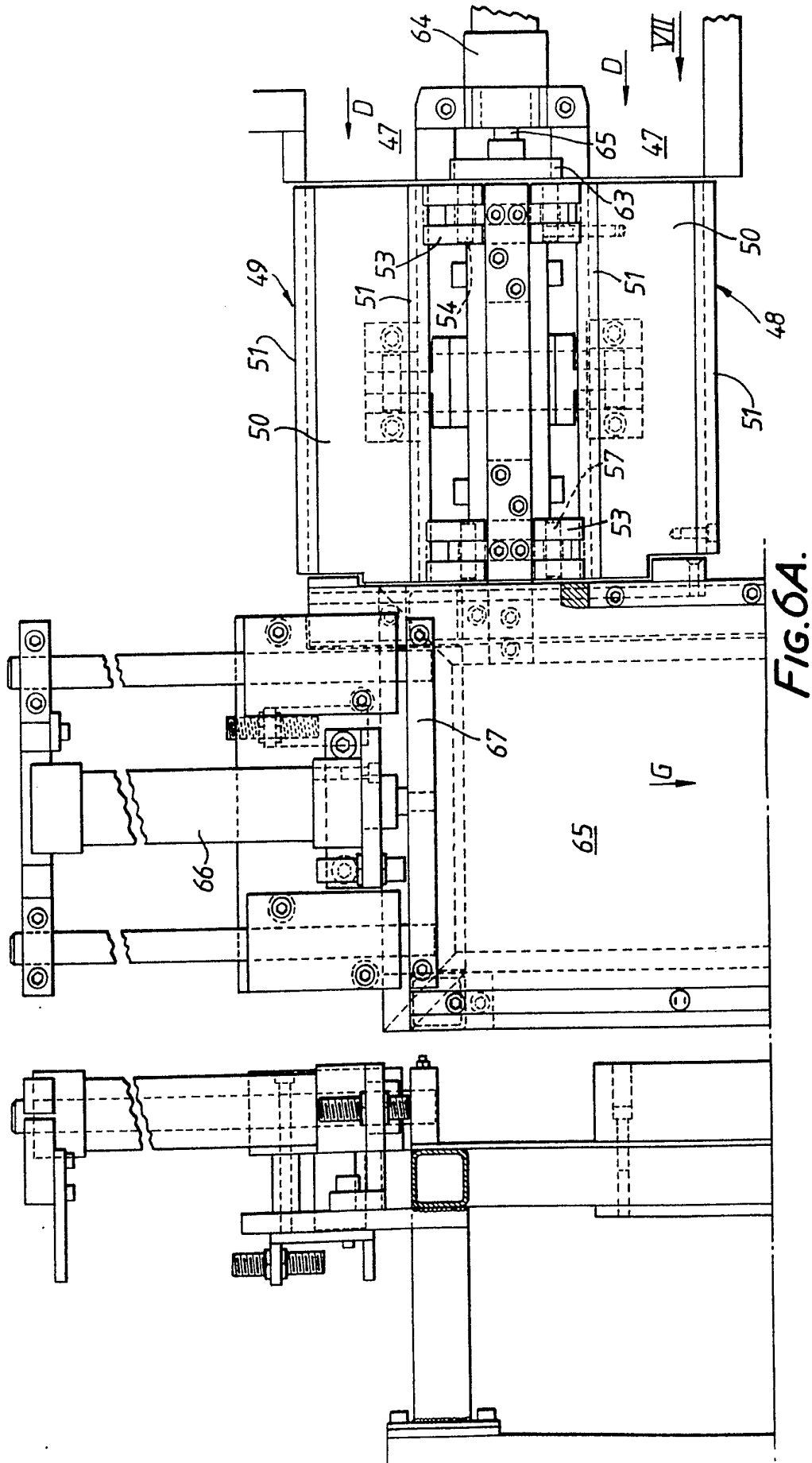
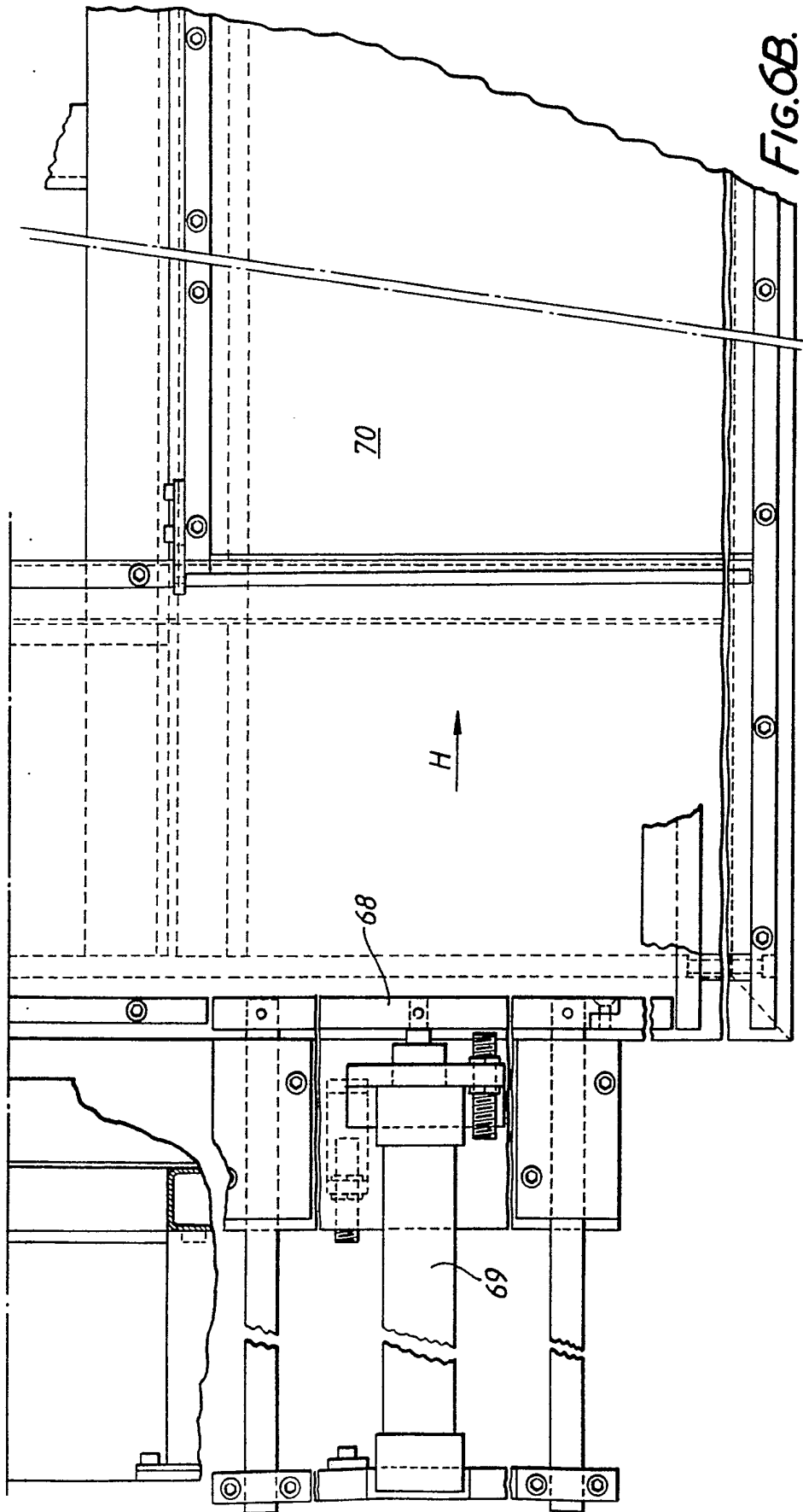


FIG. 5.





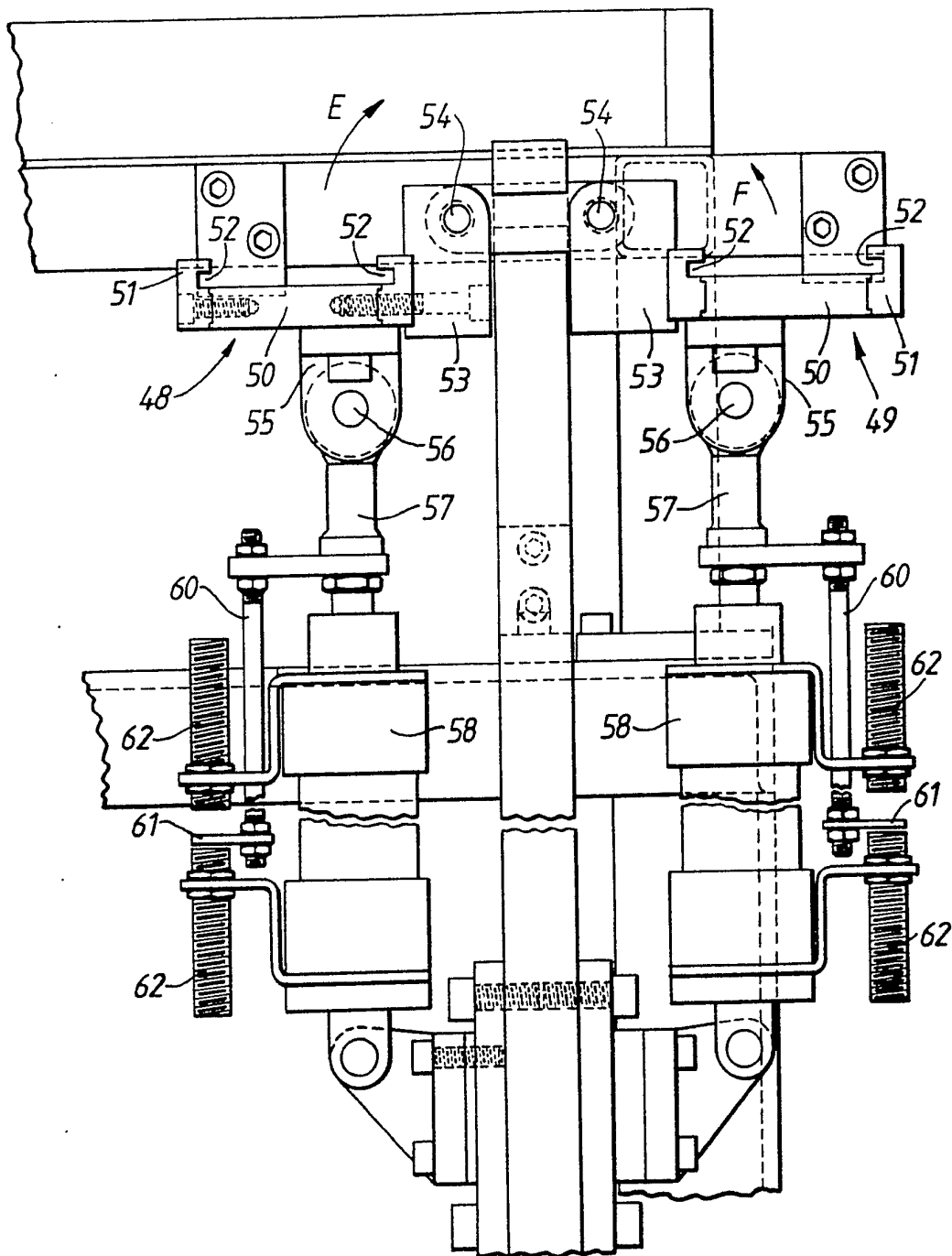


FIG. 7.

FIG. 8

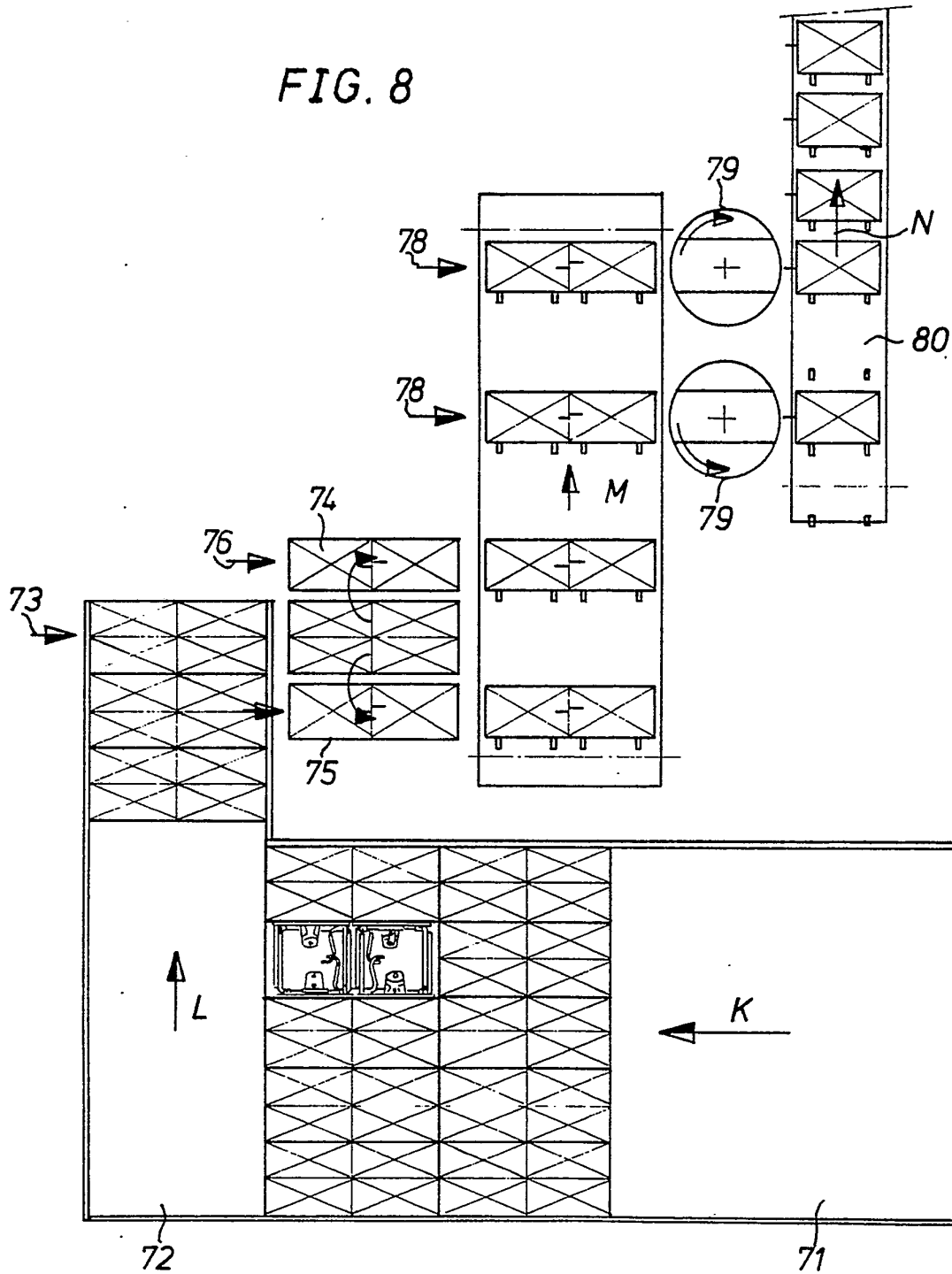


FIG. 9

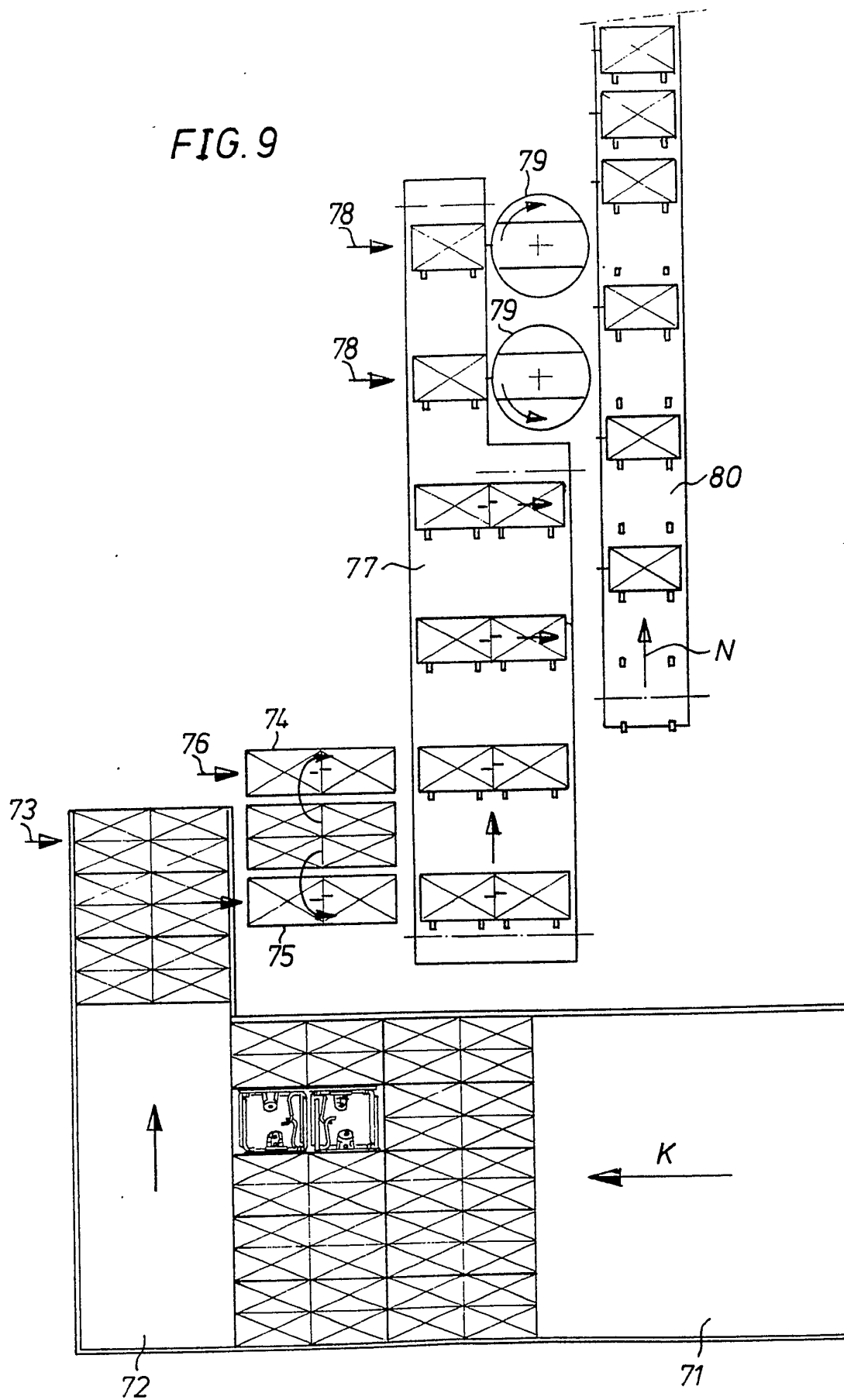


FIG. 10

