

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 917 965 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
11.07.2001 Patentblatt 2001/28

(51) Int Cl.7: **B42B 4/00**

(21) Anmeldenummer: **98121151.9**

(22) Anmeldetag: **11.11.1998**

(54) **Sammelhefter für Falzbogen und Verfahren zur Antriebssteuerung eines Sammelheftes**

Gathering and stitching machine for folded sheets and method for its drive control

Assembleuse et brocheuse combinées pour des feuilles pliées et méthode pour son contrôle
d'entraînement

(84) Benannte Vertragsstaaten:
CH DE GB LI NL

(30) Priorität: **24.11.1997 DE 19752015**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
26.05.1999 Patentblatt 1999/21

(73) Patentinhaber: **Heidelberger Druckmaschinen
Aktiengesellschaft
69115 Heidelberg (DE)**

(72) Erfinder:
• **Richter, Lutz
04157 Leipzig (DE)**

- **Richter, Rainer
D-04349 Leipzig (DE)**
- **Sommerer, Frank
D-04445 Liebertwolkwitz (DE)**
- **Schubert, Stefan
D-74076 Heilbronn (DE)**

(74) Vertreter: **Duschl, Edgar Johannes, Dr. et al
Heidelberger Druckmaschinen AG,
Kurfürsten-Anlage 52-60
69115 Heidelberg (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:
DE-A- 19 523 812 DE-C- 4 329 680
US-A- 3 207 404

EP 0 917 965 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft einen Sammelhefter für Falzbogen mit einer Heftstation, wenigstens einem Falzbogenanleger, einer Sammelkette und einem Antrieb sowie ein Verfahren zur Antriebssteuerung eines Sammelhefters.

[0002] Gattungsgemäße Sammelhefter sind papierverarbeitende Maschinen, mit denen ein Endprodukt, beispielsweise eine Broschüre, aus mehreren Falzbogen zusammengestellt und geheftet wird. Bedruckte Falzbogen werden den Falzbogenanlegern liegend oder auf dem Rücken stehend in Stapeln zugeführt und dort vereinzelt, geöffnet und auf die durchgehende Sammelkette aufgelegt. Die zu heftende Anzahl von Falzbogen wird auf der Sammelkette durch Mitnehmer gesammelt und ausgerichtet. Die Sammelkette transportiert die gesammelten Falzbogen zur Heftstation, wo diese durch Heftköpfe mit Drahtklammern geheftet werden. Um den Rand der gehefteten Produkte zu beschneiden, ist üblicherweise ein Trimmer vorgesehen, von welchem die Endprodukte zu einer Auslage weitertransportiert werden.

[0003] Bisher erfolgte der Antrieb eines Sammelhefters über einen zentralen Elektromotor. Dabei werden die Heftstation, die Sammelkette, die Falzbogenanleger, der Trimmer (Dreischneider) und eventuelle weitere Komponenten des Sammelhefters über ein Getriebe und eine durchgehende Königswelle angetrieben. Die Anzahl der Falzbogenanleger richtet sich nach der maximalen Anzahl der zu verarbeitenden unterschiedlichen Falzbogen, aus denen die Endprodukte bestehen sollen. Die maximal mögliche Anzahl der Falzbogenanleger ist aber durch die Leistung des zentralen Elektromotors und die mechanische Stabilität der Königswelle beschränkt.

[0004] Die einzelnen Falzbogen müssen von den Falzbogenanlegern zeitlich aufeinander abgestimmt auf die Sammelkette abgelegt werden, so daß von den Mitnehmern der Sammelkette jeweils ein vollständiger Stapel unterschiedlicher Falzbogen erfaßt werden kann. Ein Falzbogen legt nach dem Vereinzeln und Öffnen, noch bevor er auf der Sammelkette aufkommt, ein Stück Weg im freien Fall zurück. Der Abwurfzeitpunkt des Falzbogens muß daher in bezug auf die Geschwindigkeit der Sammelkette eingestellt werden, so daß der Falzbogen stets im richtigen Abstand vor einem Mitnehmer der Sammelkette auf der Sammelkette aufkommt. Bei größeren Geschwindigkeiten der Sammelkette muß ein Falzbogen früher abgeworfen werden als bei kleineren Geschwindigkeiten. Die einzelnen Falzbogenanleger werden daher bezüglich ihres Drehpositionsversatzes zu dem zentralen Antrieb, der auch die Sammelkette antreibt, im Stillstand über eine Kupplung eingestellt.

[0005] Konventionelle Sammelhefter weisen eine Reihe von Nachteilen auf. So muß die Leistung des zentralen Elektromotors auf die maximale gewünschte Anzahl von Falzbogenanlegern ausgelegt werden. Durch

den mechanischen Antrieb der Falzbogenanleger führt ein taktweises Abschalten einzelner Falzbogenanleger zu Schwierigkeiten. Herkömmliche Anleger arbeiten überwiegend mit den Betriebsarten 1:1 und 1:2, d.h., daß entweder bei jedem Taktzyklus oder nur bei jedem zweiten Taktzyklus ein Falzbogen auf die Sammelkette abgelegt wird. Der Antrieb über eine Königswelle bedingt auch einen großen Aufwand beim Austausch von Falzbogenanlegern. Alle Falzbogenanleger müssen auch auf einer Seite der Sammelkette angeordnet sein. Eine Veränderung des Abwurfzeitpunkts des Falzbogens während des Betriebs in Bezug auf die Stellung der Sammelkette ist bei konventionellen Sammelheftern entweder überhaupt nicht oder nur unter großem Aufwand möglich. Bezüglich der räumlichen Anordnung der einzelnen Komponenten des Sammelhefters sind konventionelle Sammelhefter unflexibel.

[0006] Mit der Erfindung soll ein flexibler Einsatz und ein flexibler Betrieb eines Sammelhefters ermöglicht werden.

[0007] Erfindungsgemäß ist hierzu ein Sammelhefter für Falzbogen mit einer Heftstation, wenigstens einem Falzbogenanleger, einer Sammelkette und einem Antrieb vorgesehen, bei dem der Antrieb aus mehreren Einzelantriebseinheiten besteht, von denen jeweils eine der Heftstation, jedem Falzbogenanleger und der Sammelkette zugeordnet ist, wobei jede Einzelantriebseinheit wenigstens einen Elektromotor und eine diesem zugeordnete Steuereinheit aufweist, und eine Verbindung zum Austausch von Daten- und/oder Steuersignalen zwischen den Steuereinheiten vorgesehen ist.

[0008] Erfindungsgemäß ist hierzu ebenfalls ein Sammelhefter für Falzbogen mit einer Heftstation, wenigstens einem Falzbogenanleger, einer Sammelkette und einem Antrieb vorgesehen, bei dem der Antrieb aus mehreren Einzelantriebseinheiten besteht, von denen eine gemeinsam der Heftstation und der Sammelkette zugeordnet ist und die übrigen Einzelantriebseinheiten je einem Falzbogenanleger zugeordnet sind, wobei jede Einzelantriebseinheit wenigstens einen Elektromotor und eine diesem zugeordnete Steuereinheit aufweist, und eine Verbindung zum Austausch von Daten- und/oder Steuersignalen zwischen den Steuereinheiten vorgesehen ist.

[0009] Durch das Vorsehen von Einzelantriebseinheiten mit eigenem Synchron-, Asynchron- oder Gleichstrommotor kann der Sammelhefter um eine beliebige Anzahl von Falzbogenanlegern erweitert werden. Der Austausch von Daten- und/oder Steuersignalen zwischen den Steuereinheiten gewährleistet den synchronen Betrieb der Einzelkomponenten des Sammelhefters. Der Drehpositionsversatz einzelner Komponenten kann auch während des Betriebs des Sammelhefters einfach verändert werden. Der Austausch von Falzbogenanlegern zwischen zwei Sammelheftern ist aufgrund der fehlenden Königswelle wesentlich erleichtert. Ebenfalls können die Falzbogenanleger gedreht und auf verschiedenen Seiten der Sammelkette angeordnet

werden. Damit ist der Aufbau des Sammelhefters flexibel und kann leichter an vorhandene Räumlichkeiten angepaßt werden. Durch Drehzahlverringerung einzelner Einzelantriebseinheiten kann nach Art eines elektronischen Getriebes eine beliebige Untersetzung eingestellt werden, so daß beliebige Betriebsarten, z.B. 1:2, 1:3, 1:4 usw. realisiert werden können.

[0010] Weiterhin ist hierzu ein Verfahren zur Antriebssteuerung eines Sammelhefters nach Anspruch 11 vorgesehen.

[0011] Es ist vorteilhaft, daß die Steuereinheit einer Einzelantriebseinheit eine zentrale Steuerung aufweist. Eine solche Ausbildung des Sammelhefters vereinfacht die Steuerung der einzelnen Komponenten.

[0012] Als weiterbildende Maßnahme ist vorgesehen, daß die der Heftstation und der Sammelkette zugeordnete Einzelantriebseinheit als Haupteinheit zur Arbeitstaktvorgabe und alle weiteren Einzelantriebseinheiten als diesem Arbeitstakt folgende Nebeneinheiten ausgebildet sind. Da der Arbeitstakt der Heftstation und die Geschwindigkeit der Sammelkette die Produktionsleistung des Sammelhefters bestimmen, entspricht eine solche Ausbildung des Sammelhefters der Prozeßhierarchie.

[0013] In Weiterbildung der Erfindung ist vorgesehen, daß die Einzelantriebseinheiten Mittel zur Erfassung der Drehposition und/oder der Drehzahl ihres Motors aufweisen. Die Erfassung der Drehposition und/oder der Drehzahl des Antriebsmotors ermöglicht eine besonders genaue Abstimmung der einzelnen Komponenten des Sammelhefters aufeinander. Die Drehzahl kann dabei durch die Änderung der Drehposition über der Zeit bestimmt werden. Die Änderung der Drehposition über der Zeit bedeutet eine zeitdiskrete Erfassung der Position. Mit einem Resolver kann die Motorposition auch zeitkontinuierlich erfaßt werden. Dies entspricht dann einer analogen Positionserfassung. Eine solche Ausbildung des erfindungsgemäßen Sammelhefters erlaubt auch eine Regelung der einzelnen Komponenten auf vorgegebene Drehpositions- oder Drehzahlwerte. Zur Erfassung der Drehposition und/oder Drehzahl können Absolutdrehgeber, Inkrementalgeber oder, wie ausgeführt, Resolver verwendet werden.

[0014] Weiterhin ist vorgesehen, daß wenigstens eine der Steuereinheiten einen Mikroprozessor aufweist. Die Verwendung eines Mikroprozessors erhöht die Flexibilität einer Steuereinheit erheblich. Durch einfaches Umprogrammieren können die Eigenschaften einer Steuereinheit verändert und somit beispielsweise auf verschiedene Komponenten- oder Motorentypen abgestimmt werden.

[0015] Es ist ebenfalls vorteilhaft, die Verbindung zum Austausch von Daten- und/oder Steuersignalen als Feldbus auszubilden. Der Einsatz einer Busleitung ermöglicht den bidirektionalen Datenaustausch zwischen den einzelnen Komponenten des Sammelhefters. Die Erweiterung eines Sammelhefters um einzelne Falzbogenanleger oder andere Komponenten kann durch ein-

faches Anschließen der Steuereinheiten an den Feldbus erfolgen, ohne daß zusätzliche Kabelverbindungen vorzusehen wären.

[0016] In Weiterbildung der Erfindung weist wenigstens eine Steuereinheit eine speicherprogrammierte Steuerung und/oder eine Motorsteuerung auf. Die speicherprogrammierte Steuerung ermöglicht durch flexible und bedienerfreundliche Ausbildung eine einfache Anpassung aller Komponenten des Sammelhefters an verschiedene Betriebsbedingungen, wie unterschiedliche Produktionsgeschwindigkeiten und Papierqualitäten. Die Motorsteuerung weist hingegen die für die Echtzeitsteuerung des Motors nötige Verarbeitungsgeschwindigkeit auf.

[0017] Vorteilhafterweise weist die speicherprogrammierte Steuerung eine Busschnittstelle und eine Ein-/Ausgabeeinheit auf. Über die Busschnittstelle kann mit weiteren Komponenten oder Steuerungen kommuniziert werden, während die Ein-/Ausgabeeinheit zum Empfangen und Ausgeben von Steuerungsbefehlen dient.

[0018] Jede Motorsteuerung weist vorteilhafterweise einen Motorcontroller, eine Busschnittstelle, eine Ein-/Ausgabeeinheit und eine Motorsteuerungsendstufe auf. Als Motorcontroller wird ein mit einem Mikroprozessor versehener Mikrocontroller verwendet. Die Motorsteuerungsendstufe wird als Leistungsbauteil zur Ansteuerung des Motors benötigt.

[0019] Es ist ebenfalls vorteilhaft, daß die Mittel zur Erfassung der Drehposition und/oder Drehzahl des Motors bei wenigstens einer Einzelantriebseinheit mit der Steuereinheit verbunden sind. Eine solche Rückführung der Drehposition und/oder Drehzahl des Motors zu der Steuereinheit erlaubt eine schnelle Drehpositions-/Drehzahlregelung. Bei geregelten Asynchron- oder Synchronantrieben kann eine Drehpositionsrückführung erforderlich sein. Soll auch der Haupt- oder Masterantrieb geregelt werden, benötigt eventuell jede Einzelantriebseinheit eine Positionsrückführung. Bei umrichter gesteuerten Asynchronantrieben ist eine Drehpositionsrückführung nicht erforderlich.

[0020] Weiterhin ist vorgesehen, daß jede Einzelantriebseinheit eine elektrisch ansteuerbare mechanische Bremse aufweist. Die Bremse dient zum Feststellen des Antriebs im stromlosen Zustand, sie kann aber beispielsweise auch im Fall eines Schnellstops des Sammelhefters aktiviert werden.

[0021] Wenigstens eine Einzelantriebseinheit ist mit einer Anzeige- und Bedienstelle versehen. Die Einzelantriebseinheit kann somit manuell vor Ort eingestellt werden oder eine automatische Einstellung sowie die aktuellen Betriebsparameter können lokal angezeigt werden.

[0022] Schließlich können die Falzbogenanleger bezüglich der Sammelkette wahlweise um 180° gedreht angeordnet werden. Ein solcher gemischter Betrieb mit Kopf- oder Fußanlage von Falzbogen ist insbesondere bei Verwendung von Stangenanlegern oder Kartenkle-

bern vorteilhaft.

[0023] Ebenfalls ist ein Verfahren zur Antriebssteuerung eines Sammelhefters vorgesehen, bei dem in einem Einrichtbetrieb vorbestimmte Drehpositionsversatzsollwerte zwischen dem Motor der Haupteinheit und jedem Motor der Nebeneinheiten eingestellt werden und während des Produktionsbetriebs die aktuellen Drehpositionen des Motors der Haupteinheit und jedes Motors der Nebeneinheiten erfaßt und die erfaßten Istwerte der Drehposition des Motors der Haupteinheit und der Motoren der Nebeneinheiten auf den jeweiligen vorbestimmten Drehpositionsversatzsollwert geregelt werden. Die Einstellung der Drehpositionsversatzsollwerte im Einrichtbetrieb kann dabei automatisch oder manuell erfolgen. Sie ist notwendig, damit beispielsweise die einzelnen Falzbogen in den einzelnen Falzbogenanlagen zeitlich abgestimmt an die Sammelkette übergeben werden. Die Regelung der Motoren der Nebeneinheiten und der Haupteinheit im Produktionsbetrieb auf die vorbestimmten Drehpositionsversatzsollwerte ermöglicht einen raschen Ausgleich eventueller Ungleichmäßigkeiten im Antrieb. Hierdurch wird der Effekt einer elektrischen Welle zwischen den einzelnen Komponenten des Sammelhefters erreicht, wobei im Unterschied zu einer starren mechanischen Welle auch variierende Drehpositionsversatzsollwerte zwischen den Komponenten möglich sind.

[0024] Es ist weiterhin vorgesehen, die im Einrichtbetrieb eingestellten Drehpositionsversatzsollwerte im Produktionsbetrieb entsprechend der Produktionsgeschwindigkeit zu korrigieren. Durch die Korrektur des Drehpositionsversatzsollwertes, die auch manuell erfolgen kann, kann der Abwurfzeitpunkt des Falzbogens auf die Sammelkette entsprechend der Produktionsgeschwindigkeit oder der Geschwindigkeit der Sammelkette verändert werden.

[0025] Weiterhin ist es vorteilhaft, daß die Drehgeschwindigkeit wenigstens eines Motors einer einem Falzbogenanleger zugeordneten Nebeneinheit während eines Taktzyklus verschiedene Werte annimmt. Die Drehgeschwindigkeit der Trommeln des Falzbogenanlegers kann dadurch bei schwierigen Papierqualitäten in bestimmten Phasen, beispielsweise dem Vereinzeln eines Falzbogens aus dem Stapel, verzögert und während anderer Phasen, beispielsweise während der Weitergabe auf die Sammelkette, beschleunigt werden. Auch schwierige Papierqualitäten können dadurch sicher verarbeitet werden. Das Verändern der Geschwindigkeit des Anlegers bei gleichbleibender Geschwindigkeit der Sammelkette entspricht der Variation des Positionsversatzes zwischen Haupt- oder Masterantrieb und Neben- oder Slaveantrieb mit der Bedingung, taktsynchron zu bleiben.

[0026] In Weiterbildung der Erfindung ist vorgesehen, daß die einem Falzbogenanleger zugeordnete Nebeneinheit nur während vorbestimmter Taktzyklen arbeitet. Es können bestimmte Falzbogen, die nur in einem Teil der Endprodukte vorhanden sein sollen, selektiv bspw.

durch Zu- und Abschalten der Saugventile des Falzbogenanlegers, auf die Sammelkette abgelegt werden. Auch kann bei laufender Produktion durch Anhalten des Anlegerantriebs ein Falzbogenanleger aus dem Verbund herausgenommen, neu eingerichtet und ohne Stop der Gesamtanlage wieder eingetaktet werden.

[0027] Die Steuerung sämtlicher Motoren der Haupt- und Nebeneinheiten und der Drehpositionsversatzsollwerte zwischen dem Motor der Haupteinheit und den Motoren der Nebeneinheiten erfolgt vorzugsweise so, daß der Abstand zwischen der Hinterkante des Falzbogens und dem nächstfolgenden Mitnehmer der Sammelkette im Zeitpunkt des Auftreffens des Falzbogens auf die Sammelkette unabhängig von der Maschinengeschwindigkeit konstant bleibt.

[0028] Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der folgenden Beschreibung und der Zeichnung. Hierbei zeigen:

Fig. 1 eine perspektivische Darstellung eines erfindungsgemäßen Sammelhefters mit einer schematischen Darstellung des Antriebs,

Fig. 2 eine schematische, perspektivische Darstellung eines Falzbogenanlegers mit einem Motor einer Einzelantriebseinheit,

Fig. 3, Fig. 4 und Fig. 5 verschiedene Aufbaumöglichkeiten des erfindungsgemäßen Sammelhefters,

Fig. 6 ein Blockschaltbild des Antriebs einer ersten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Sammelhefters und

Fig. 7 ein Blockschaltbild des Antriebs einer zweiten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Sammelhefters.

[0029] Ein in der Fig. 1 dargestellter Sammelhefter 10 weist vier Falzbogenanleger 12, 14, 16 und 18 auf, die vereinzelt Falzbogen auf einer Sammelkette 20 ablegen. Durch die Sammelkette werden die einzelnen Falzbogen B1, B2, B3 und B4 gesammelt und zu der Heftstation 22 transportiert. Die in der Heftstation 22 angeordneten Heftköpfe 24 heften die nun aufeinanderliegenden Falzbogen B1 bis B4. Von der Heftstation 22 werden die gehefteten Falzbogen zum Trimmer 26 weiterbefördert, in dem der Randbeschnitt der gehefteten Falzbogen erfolgt. Vom Trimmer 26 aus gelangen die fertigen Endprodukte, beispielsweise Broschüren, auf die Auslage 28.

[0030] Der Antrieb des Sammelhefters 10 besteht aus einer Haupteinheit, die einen Elektromotor 30 und eine Steuereinheit 32 aufweist. Der Elektromotor 30 treibt die Sammelkette 20, die Heftstation 22 sowie den Trimmer 26 an. Die Falzbogenanleger 12 bis 18 weisen jeweils eine eigene Nebeneinheit auf, die jeweils aus einem Elektromotor 34, 36, 38 bzw. 40 und einer zugeordneten

Steuereinheit 42, 44, 46 bzw. 48 besteht. Die Haupteinheit und die Nebeneinheiten sind über einen Feldbus 50 miteinander verbunden. Ebenfalls mit dem Feldbus 50 verbunden ist eine zentrale Bedienstelle 52 mit einer Anzeigevorrichtung und einem Tastenbedienfeld.

[0031] Fig. 2 zeigt eine schematische perspektivische Darstellung eines Falzbogenanlegers, beispielsweise des Falzbogenanlegers 12 der Fig. 1. Die Falzbogen B1 liegen in einem Stapel auf dem Falzbogenanleger, werden von Vereinzelungstrommeln 54 vereinzelt und von Öffnertrommeln 56 und 58 geöffnet. Nach dem Öffnen durch die Öffnertrommeln 56 und 58 wird ein Falzbogen B1 auf die Sammelkette 20 abgelegt. Zwischen dem Verlassen der Öffnertrommeln 56, 58 und dem Auftreffen auf die Sammelkette legt der Falzbogen B1 ein Stück Weg im freien Fall zurück. Auf der Sammelkette 20 sind in regelmässiger Abstand Mitnehmer 60 für die vereinzelt Falzbogen B1 angeordnet. Zum Antrieb der Vereinzelungstrommeln 54 und der Öffnertrommeln 56 und 58 ist der Elektromotor 34 vorgesehen, der die einzelnen Trommeln über einen Zahnriemen oder eine Kette antreibt.

[0032] Fig. 3 zeigt die geläufigste Aufstellvariante eines Sammelhefters 62 in schematischer Darstellung. Die Falzbogenanleger 64 bis 74, die Heftstation 76, der Trimmer 78 und die Auslage 80 sind L-förmig angeordnet, wobei die Transportrichtung auf der Sammelkette 82 nach links erfolgt.

[0033] Die Flexibilität beim Aufbau des erfindungsgemäßen Sammelhefters 62 wird durch die Fig. 4 verdeutlicht. Da jeder Falzbogenanleger 64 bis 74 eine eigene Einzelantriebseinheit aufweist, kann jeder Falzbogenanleger 64 bis 74 bezüglich der Sammelkette 82 um 180° gedreht werden. In der Darstellung der Fig. 4 wurde der Falzbogenanleger 68 um 180° gedreht, so daß dieser nun von der anderen Seite beschickt werden kann. Hierdurch kann bspw. Platz für einen Stangenanleger oder einen Kartenkleber geschaffen werden. Ein solcher, in der Fig. 4 dargestellter, gemischter Betrieb von Falzbogenanlegern mit Kopf- oder Fußanlage der Falzbogen ermöglicht bspw. auch, Karten wahlweise auf die Vorder- oder Rückseite von Falzbogen anzukleben. Auch kann der Aufbau des Sammelhefters an vorhandene Räumlichkeiten angepaßt werden. In dem in der Fig. 5 dargestellten Fall wurde ein ebenfalls L-förmiger Aufbau gewählt, bei dem jedoch die Bedienseite der Falzbogenanleger 64, 66, 68, 72 und 74 gegenüber dem Trimmer 78 und der Auslage 80 angeordnet sind. Die Heftlinie 84 des Sammelhefters 62 ist wie in den Fig. 3 und 4 durch eine strichpunktierte Linie angedeutet.

[0034] In dem Blockschaltbild der Fig. 6 ist der Antrieb einer ersten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Sammelhefters dargestellt. Der Antrieb besteht aus einer Haupteinheit 86 und zwei Nebeneinheiten 88 und 90. Die Haupteinheit 86 und die Nebeneinheiten 88 und 90 stehen über einen Feldbus 92 und eine weitere Signalleitung 94 miteinander in Verbindung. Weitere Nebeneinheiten können sich anschließen, was durch die

gestrichelte Fortsetzung der Feldbusleitung 92 bzw. der Signalleitung 94 angedeutet ist. Die Haupteinheit 86 weist eine Steuereinheit 87 und ein zentrales Display 96 auf, an dem ein Tastenfeld 98 vorgesehen ist. Mit den übrigen Bestandteilen der Haupteinheit 86 und den Nebeneinheiten 88 und 90 steht das zentrale Display 96 über den Feldbus 92 in Verbindung. Mit der Bezugsnummer 100 ist eine Zentralsteuerung bezeichnet, die Bestandteil der Steuereinheit 87 ist. Die Zentralsteuerung 100 besteht aus einer speicherprogrammierten Steuerung (SPS) mit einer Busschnittstelle und einem Ein-/Ausgabebereich.

[0035] Weiterhin weist die Steuereinheit 87 der Haupteinheit 86 eine Motorsteuerung 102 für einen Elektromotor 104 auf. Die Motorsteuerung 102 enthält einen Motorcontroller, d.h. einen Mikrocontroller mit einem Mikroprozessor, eine Busschnittstelle, einen Ein-/Ausgabebereich und eine Endstufe als Leistungsteil zur Ansteuerung des Motors. Daten- und Steuersignale können zwischen der Zentralsteuerung 100 und der Motorsteuerung 102 sowohl über eine Verbindungsleitung 106 zwischen dem Ein-/Ausgabebereich der Zentralsteuerung 100 und dem Motorcontroller der Motorsteuerung 102 als auch über den Feldbus 92 ausgetauscht werden. Zwischen der Endstufe der Motorsteuerung 102 und dem Elektromotor 104 ist ein Schütz S1 vorgesehen. Zur Freischaltung der Antriebe ist eine Abschaltung vorzunehmen, welche zwischen Motorendstufe und Motor oder zwischen Motorcontroller und Motorendstufe wirksam wird. Durch den Ein-/Ausgabebereich der Motorsteuerung 102 wird auch eine mechanische Feststellbremse 108 angesteuert, die zum Feststellen des Antriebs im stromlosen Zustand des Motors dient. Die Feststellbremse 108 kann dabei sowohl durch die Motorsteuerung 102 als auch über die Zentralsteuerung 100 angesteuert werden. An dem Elektromotor 104 der Haupteinheit 86 ist weiterhin ein Drehgeber 110 angeordnet. Für eine zeitdiskrete Erfassung der Drehposition werden Inkremental- oder Absolutwertgeber eingesetzt wohingegen eine zeitkontinuierliche Erfassung über einen Resolver erfolgt. Durch diesen Drehgeber 110 erfolgt die Drehpositionsvorgabe der Haupteinheit 86 oder des Masterantriebs für die Nebeneinheiten 88 und 90, die auch als Slaveantriebe bezeichnet werden. Die Drehpositionsvorgabe des Drehgebers 110 wird über die Leitung 94 an die Nebeneinheiten 88 und 90 und an den Ein-/Ausgabebereich der Motorsteuerung 102 weitergegeben.

[0036] Der Aufbau der Nebeneinheiten 88 und 90, die jeweils einem Falzbogenanleger zugeordnet sind, ist gleich. Hierdurch können die Falzbogenanleger untereinander leicht ausgetauscht werden und ihre Anzahl kann problemlos erweitert werden. Die Nebeneinheit 88 weist eine Bedienstelle 112 auf. Über die Bedienstelle 112 kann die Bedienung und Steuerung vor Ort an dem einzelnen Falzbogenanleger manuell erfolgen. Im Einrichtebetrieb kann auf diese Weise der Drehpositionsversatz zwischen der Haupteinheit 86 und der Neben-

einheit 88 manuell am Falzbogenanleger selbst eingestellt werden. Die automatische Einstellung im Einrichtbetrieb über die Steuerungen ist ebenfalls möglich. Die Bedienstelle 112 verfügt weiterhin über ein Display, auf dem beispielsweise die aktuellen Betriebsparameter angezeigt werden können. Weiterhin weist die Nebeneinheit 88 eine Steuereinheit 89 mit einer Steuerung 114 auf, deren Aufbau dem der Zentralsteuerung 100 entspricht. In gleicher Weise wie in der Haupteinheit 86 ist in der Steuereinheit 89 der Nebeneinheit 88 auch eine Motorsteuerung 116 enthalten, die einen Elektromotor 118 steuert. Während die Steuerung 114 auf größtmögliche Flexibilität ausgelegt ist, weist die Motorsteuerung 116 die für die Regelung des Motors 118 erforderliche hohe Verarbeitungsgeschwindigkeit auf. Wie bei der Haupteinheit 86 ist eine Bremse 120 zum Feststellen des Motors 118 vorgesehen. Das Signal des Drehgebers 110 der Haupteinheit 86 wird der Motorsteuerung 116 der Nebeneinheit 88 über deren Ein-/Ausgabebereich zugeführt. Dem Ein-/Ausgabebereich der Motorsteuerung 116 wird ebenfalls das Signal eines dem Motor 118 zugeordneten Drehgebers 122 zugeführt. Aus dem Signal des Drehgebers 110 und dem Signal des Drehgebers 122 bestimmt die Motorsteuerung 116 den aktuellen Drehpositionsversatz zwischen dem Motor 104 der Haupteinheit 86 und dem Motor 118 der Nebeneinheit 88 und vergleicht diesen ständig mit dem vorgegebenen Sollwert. Entsprechend der Vorgabe des Drehpositionsversatzsollwertes, die im Einrichtbetrieb erfolgt, kann die Motorsteuerung 116 dann den Elektromotor 118 auf einen konstanten Drehpositionsversatz zum Motor 104 der Haupteinheit 86 regeln oder eine Positionsregelung durchführen, die innerhalb eines Taktes verschiedene Versatzdifferenzen durchführt, deren Summe taktbezogen aber Null ist, d.h. eine taktsynchrone Positionsregelung. Auf diese Weise wird der Drehpositionsversatz zwischen dem Motor 104 der Haupteinheit 86, die der Heftstation und der Sammelkette zugeordnet ist, und dem Motor 118 der Nebeneinheit 88, die einem Falzbogenanleger zugeordnet ist, so geregelt, daß das Auflegen eines Falzbogens auf die Sammelkette in der richtigen zeitlichen Abstimmung erfolgt.

[0037] Wie bereits erwähnt ist die Nebeneinheit 90 in gleicher Weise wie die Nebeneinheit 88 aufgebaut und weist eine Bedieneinheit 124, eine Steuereinheit 91 mit einer Steuerung 126 und einer Motorsteuerung 128 und einen Motor 130 mit einem zugeordneten Drehgeber 132 auf. Eine Feststellbremse 134 und ein Schütz S1 sind ebenfalls vorgesehen. Die Motorsteuerung 128 regelt den Motor 130 in gleicher Weise wie im Zusammenhang mit der Nebeneinheit 88 beschrieben, lediglich der im Einrichtbetrieb eingestellte Drehpositionsversatzsollwert zwischen dem Signal des Drehgebers 110 und dem Signal des Drehgebers 132, auf den geregelt wird, kann sich unterscheiden.

[0038] Das Blockschaltbild der Fig. 7 zeigt den Antrieb einer zweiten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Sammelhefters. Der Steuerungsverbund be-

steht hier aus den Steuereinheiten 143, 147 und 149 in den Einzelantriebseinheiten 142, 146 und 148. Die Steuereinheit 143 weist eine Zentralsteuerung 140 mit einer speicherprogrammierten Steuerung SPS, einem Ein-/Ausgabebereich E/A, einer Busschnittstelle BUS sowie ein Bedienfeld/Bediendisplay BDA und eine Motorsteuerung 144 auf. Zur Eingabe und Anzeige von Steuerungsdaten ist ein zentrales Display 141 (MMI) mit einem Tastenfeld vorgesehen. Die Bedienung kann aber auch über die Bedienfelder/Bediendisplays BDA in den Nebeneinheiten erfolgen. Die noch bei der Ausführungsform der Fig. 6 vorgesehenen separaten Steuerungen 114, 126 in den Falzbogenanlegern sind in der vorliegenden Ausführungsform entfallen. Lediglich die Haupteinheit 142 weist die Steuereinheit 143 mit der Motorsteuerung 144 und der Zentralsteuerung 140 auf. Die Nebeneinheiten 146, 148 enthalten Steuereinheiten 147, 149, die lediglich leistungsfähige, intelligente Motorsteuerungen 150, 152 aufweisen. Die leistungsfähigen Motorsteuerungen 150, 152 können sämtliche Steuer- und Regelaufgaben in den Nebeneinheiten 146 und 148 übernehmen. Auch die Signale der jeweiligen Drehgeber 154, 156 und 158 in der Haupteinheit 142 bzw. den Nebeneinheiten 146 und 148 werden den jeweiligen Motorsteuerungen 144, 150, 152 zugeführt und zwischen diesen über die Busleitung 160 ausgetauscht. Dies erfordert einen leistungsfähigen Feldbus, zusätzliche Datenverbindungen und Schnittstellen können dadurch jedoch eingespart werden.

Patentansprüche

1. Sammelhefter für Falzbogen mit einer Heftstation (22; 76), wenigstens einem Falzbogenanleger (12, 14, 16, 18; 64, 66, 68, 70, 72, 74), einer Sammelkette (20; 82) und einem Antrieb, dadurch gekennzeichnet, daß der Antrieb aus mehreren Einzelantriebseinheiten (86, 88, 90; 142, 146, 148) besteht, von denen jeweils eine der Heftstation (22; 76), jedem Falzbogenanleger (12, 14, 16, 18; 64, 66, 68, 70, 72, 74) und der Sammelkette (20; 82) zugeordnet ist, jede Einzelantriebseinheit (86, 88, 90; 142, 146, 148) wenigstens einen Elektromotor (30, 34, 36, 38, 40; 104, 118, 130; 162, 164, 166) und eine diesem zugeordnete Steuereinheit (32, 42, 44, 46, 48; 87, 89, 91; 143, 147, 149) aufweist und eine Verbindung (50; 92, 94; 160) zum Austausch von Daten- und/oder Steuersignalen zwischen den Steuereinheiten (32, 42, 44, 46, 48; 87, 89, 91; 143, 147, 149) vorgesehen ist.
2. Sammelhefter für Falzbogen mit einer Heftstation (22; 76), wenigstens einem Falzbogenanleger (12, 14, 16, 18; 64, 66, 68, 70, 72, 74), einer Sammelkette (20; 82) und einem Antrieb, dadurch gekennzeichnet, daß der Antrieb aus mehreren Einzelantriebseinheiten (86, 88, 90; 142, 146, 148) besteht,

- von denen eine gemeinsam der Heftstation (22; 76) und der Sammelkette (20; 82) zugeordnet ist und die übrigen Einzelantriebseinheiten je einem Falzbogenanleger (12, 14, 16, 18; 64, 66, 68, 70, 72, 74) zugeordnet sind, jede Einzelantriebseinheit (86, 88, 90; 142, 146, 148) wenigstens einen Elektromotor (30, 34, 36, 38, 40; 104, 118, 130; 162, 164, 166) und eine diesem zugeordnete Steuereinheit (32, 42, 44, 46, 48; 87, 89, 91; 143, 147, 149) aufweist und eine Verbindung (50; 92, 94; 160) zum Austausch von Daten- und/oder Steuersignalen zwischen den Steuereinheiten (32, 42, 44, 46, 48; 87, 89, 91; 143, 147, 149) vorgesehen ist.
3. Sammelhefter nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Steuereinheit (87; 143) einer Einzelantriebseinheit (86; 142) eine zentrale Steuerung (100; 140) aufweist.
 4. Sammelhefter nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die der Heftstation (22; 76) und der Sammelkette (20; 82) zugeordnete Einzelantriebseinheit als Haupteinheit (86; 142) zur Arbeitstaktvorgabe und alle weiteren Einzelantriebseinheiten als diesem Arbeitstakt folgende Nebeneinheiten (88, 90; 146, 148) ausgebildet sind.
 5. Sammelhefter nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Einzelantriebseinheiten (86, 88, 90; 142, 146, 148) Mittel (110, 122, 132; 154, 156, 158) zur Erfassung der Drehposition und/oder Drehzahl ihres Motors (104, 118, 130; 162, 164, 166) aufweisen.
 6. Sammelhefter nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens eine der Steuereinheiten (32, 42, 44, 46, 48; 87, 89, 91; 143, 147, 149) einen Mikroprozessor aufweist.
 7. Sammelhefter nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Verbindung zum Austausch von Daten- und/oder Steuersignalen als Feldbus (50; 92; 160) ausgebildet ist.
 8. Sammelhefter nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens eine Steuereinheit (32, 42, 44, 46, 48; 87, 89, 91; 143, 147, 149) eine speicherprogrammierte Steuerung (100, 114, 126; 140) und/oder eine Motorsteuerung (102, 116, 128; 144, 150, 152) aufweist.
 9. Sammelhefter nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die speicherprogrammierte Steuerung (100, 114, 126; 140) eine Busschnittstelle und eine Ein-/Ausgabeeinheit aufweist.
 10. Sammelhefter nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Motorsteuerung (102, 116, 128; 144, 150, 152) einen Motorcontroller, eine Busschnittstelle, eine Ein-/Ausgabeeinheit und eine Motorsteuerungsendstufe aufweist.
 11. Sammelhefter nach Anspruch 5 und einem der Ansprüche 6 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Mittel (122, 132; 154, 156, 158) zur Erfassung der Drehposition und/oder Drehzahl des Motors (118, 130; 162, 164, 166) bei wenigstens einer Einzelantriebseinheit (88, 90; 142, 146, 148) mit der Steuereinheit (89, 91; 143, 147, 149) verbunden sind.
 12. Sammelhefter nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß jede Einzelantriebseinheit (86, 88, 90; 142, 146, 148) eine elektrisch ansteuerbare mechanische Bremse (108, 120, 134) aufweist.
 13. Sammelhefter nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens eine Einzelantriebseinheit (86, 88, 90; 142) eine Anzeige- und Bedienstelle (52; 96, 98, 112, 124; 141) aufweist.
 14. Sammelhefter nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Falzbogenanleger (64, 66, 68, 70, 72, 74) so ausgebildet sind, daß sie bezüglich der Sammelkette (82) wahlweise um 180° gedreht angeordnet werden können.
 15. Verfahren zur Antriebssteuerung eines Sammelhefters nach einem der Ansprüche 4 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß in einem Einrichtbetrieb vorbestimmte Drehpositionsversatzsollwerte zwischen dem Motor (104; 162) der Haupteinheit (86; 142) und jedem Motor (118, 130; 164, 166) der Nebeneinheiten (88, 90; 146, 148) eingestellt werden und während des Produktionsbetriebs die aktuellen Drehpositionen des Motors (104; 162) der Haupteinheit (86; 142) und jedes Motors (118, 130; 164, 166) der Nebeneinheiten (88, 90; 146, 148) erfaßt und die erfaßten Istwerte der Drehpositionen des Motors (104, 162) der Haupteinheit (86; 142) und der Motoren (118, 130; 164, 166) der Nebeneinheiten (88, 90; 146, 148) auf den jeweiligen vorbestimmten Drehpositionsversatzsollwert geregelt werden.
 16. Verfahren nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, daß die im Einrichtbetrieb eingestellten Drehpositionsversatzsollwerte im Produktionsbetrieb entsprechend der Produktionsgeschwindigkeit korrigiert werden.
 17. Verfahren nach Anspruch 15 oder Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, daß die Drehgeschwindigkeit wenigstens eines Motors (118, 130; 164, 166)

einer einem Falzbogenanleger zugeordneten Nebeneinheit (88, 90; 146, 148) während eines Taktzyklus verschiedene Werte annimmt.

18. Verfahren nach einem der Ansprüche 15 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens eine einem Falzbogenanleger zugeordnete Nebeneinheit (88, 90; 146, 148) nur während vorbestimmter Taktzyklen arbeitet.
19. Verfahren nach einem der Ansprüche 15 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß die Motoren (104; 162; 118, 130; 164, 166) und die Drehpositionsversatzsollwerte so gesteuert werden, daß der Abstand zwischen der Hinterkante des Falzbogens und dem nächstfolgenden Mitnehmer (60) der Sammelkette (20; 82) im Zeitpunkt des Auftreffens des Falzbogens auf die Sammelkette (20; 82) unabhängig von der Maschinengeschwindigkeit konstant bleibt.

Claims

1. Saddle stitcher for signatures having a stitching unit (22; 76), at least one feeder (12, 14, 16, 18; 64, 66, 68, 70, 72, 74), a saddle chain (20; 82) and a drive, **characterized in**
 - that the drive consists of several individual drive units (86, 88, 90; 142, 146, 148), a respective one of which is assigned to the stitching unit (22; 76), to each of the feeders (12, 14, 16, 18; 64, 66, 68, 70, 72, 74) and to the saddle chain (20; 82),
 - that each of the individual drive units (86, 88, 90; 142, 146, 148) has at least one electromotor (30, 34, 36, 38, 40; 104, 118, 130; 162, 164, 166) and an associated control unit (32, 42, 44, 46, 48; 87, 89, 91; 143, 147, 149), and that a connection (50; 92, 94; 160) for exchanging data signals and/or control signals between the control units (32, 42, 44, 46, 48; 87, 89, 91; 143, 147, 149) is provided.
2. Saddle stitcher for signatures having a stitching unit (22; 76), at least one feeder (12, 14, 16, 18; 64, 66, 68, 70, 72, 74), a saddle chain (20; 82) and a drive, **characterized in**
 - that the drive consists of several individual drive units (86, 88, 90; 142, 146, 148), one of which is assigned to both the stitching unit (22; 76) and the saddle chain (20; 82) and each remaining one of which individual drive units is assigned to a respective one of the feeders (12, 14, 16, 18; 64, 66, 68, 70, 72, 74),
 - that each of the individual drive units (86, 88, 90; 142, 146, 148) has at least one electromotor
3. Saddle stitcher according to Claim 1 or 2, **characterized in**
 - that the control unit (87; 143) of an individual drive unit (86; 142) has a central control (100; 140).
4. Saddle stitcher according to Claim 2, **characterized in**
 - that the individual drive unit assigned to the stitching unit (22; 76) and the saddle chain (20; 82) is a main unit (86; 142) for providing a desired operating frequency and that all further individual drive units are auxiliary units (88, 90; 146, 148) following this operating frequency.
5. Saddle stitcher according to one of the preceding claims, **characterized in**
 - that the individual drive units (86, 88, 90; 142, 146, 148) comprise means (110, 122, 132; 154, 156, 158) for ascertaining the rotational position and/or the rotational frequency of its motor (104, 118, 130; 162, 164, 166).
6. Saddle stitcher according to one of the preceding claims, **characterized in**
 - that at least one of the control units (32, 42, 44, 46, 48; 87, 89, 91; 143, 147, 149) comprises a micro-processor.
7. Saddle stitcher according to one of the preceding claims, **characterized in**
 - that the connection for exchanging data signals and/or control signals is a field bus (50; 92; 160).
8. Saddle stitcher according to one of the preceding claims, **characterized in**
 - that at least one control unit (32, 42, 44, 46, 48; 87, 89, 91; 143, 147, 149) comprises a stored-program control (100, 114, 126; 140) and/or a motor control (102, 116, 128; 144, 150, 152).
9. Saddle stitcher according to Claim 8, **characterized in**
 - that the stored-program control (100, 114, 126; 140) comprises a bus interface and an input/output unit.

10. Saddle stitcher according to Claim 8 or 9, **characterized in**
that the motor control (102, 116, 128; 144, 150, 152)
comprises a motor controller, a bus interface, an input/output unit and a final motor control stage. 5
11. Saddle stitcher according to Claim 5 and one of Claims 6 to 10, **characterized in**
that the means (122, 132; 154, 156, 158) for ascertaining the rotational position and/or the rotational frequency of the motor (118, 130; 162, 164, 166) of at least one individual drive unit (88, 90; 142, 146, 148) is connected to the control unit (89, 91; 143, 147, 149). 10
12. Saddle stitcher according to one of the preceding claims, **characterized in**
that each of the individual drive units (86, 88, 90; 142, 146, 148) comprises an electrically actuatable mechanical brake (108, 120, 134). 20
13. Saddle stitcher according to one of the preceding claims, **characterized in**
that at least one of the individual drive units (86, 88, 90; 142) comprises a display and control device (52; 96, 98, 112, 124; 141). 25
14. Saddle stitcher according to one of the preceding claims, **characterized in**
that the feeders (64, 66, 68, 70, 72, 74) are constructed in such a way that they can selectively be arranged in a position in which they have been rotated by 180° with respect to the saddle chain (82). 30
15. Method for controlling the drive of a saddle stitcher according to one of claims 4 to 12, **characterized in**
that during set-up operations, predetermined setpoints for the mutual displacement of the rotational positions of each of the motors (118, 130; 164, 166) of the auxiliary units (88, 90; 146, 148) with respect to the motor (104; 162) of the main unit (86; 142) are set, and that during the production run the actual rotational positions of the motor (104; 162) of the main unit (86; 142) and of each of the motors (118, 130; 164, 166) of the auxiliary units (88, 90; 146, 148) are ascertained and that the ascertained actual values of the rotational positions of the motor (104, 162) of the main unit (86; 142) and of the motors (118, 130; 164, 166) of the auxiliary units (88, 90; 146, 148) are regulated to stay at the respective predetermined displacement setpoint. 40 45 50 55

16. Method according to Claim 15,

characterized in

that the displacement setpoints set during set-up operations are corrected during the production run in accordance with the production speed.

17. Method according to Claim 15 or Claim 16, **characterized in**
that the rotational speed of at least one of the motors (118, 130; 164, 166) of an auxiliary unit (88, 90; 146, 148) associated with a feeder adopts different values during a frequency cycle.
18. Method according to one of Claims 15 to 17, **characterized in** that at least one of the auxiliary units (88, 90; 146, 148) associated with a feeder only operates during predetermined frequency cycles.
19. Method according to one of Claims 15 to 18, **characterized in**
that the motors (104; 162; 118, 130; 164, 166) and the displacement setpoints are controlled in such a way that the distance between the trailing edge of the signature and the nearest following saddle (60) of the saddle chain (20; 82) at the point in time when the signature reaches the saddle chain (20; 82) remains constant independently of the machine speed.

Revendications

1. Assembleuse-brocheuse combinée pour des feuilles pliées avec un poste de brochage (22; 76), au moins un margeur de feuilles pliées (12, 14, 16, 18; 64, 66, 68, 70, 72, 74), une chaîne assembleuse (20; 82) et un entraînement, caractérisée en ce que l'entraînement se compose de plusieurs unités d'entraînement (86, 88, 90; 142, 146, 148) dont l'une est respectivement associée au poste de brochage (22; 76), à chaque margeur de feuilles pliées (12, 14, 16, 18; 64, 66, 68, 70, 72, 74) et la chaîne assembleuse (20; 82), chaque unité d'entraînement (86, 88, 90; 142, 146, 148) présentant au moins un moteur électrique (30, 34, 36, 38, 40; 104, 118, 130; 162, 164, 166) associée à un moteur et une unité de commande (32, 42, 44, 46, 48; 87, 89, 91; 143, 147, 149) et en ce qu'il est prévu une connexion (50; 92, 94; 160) pour l'échange de signaux de données et/ou de commande entre les unités de commande (32, 42, 44, 46, 48; 87, 89, 91; 143, 147, 149).
2. Assembleuse-brocheuse combinée pour des feuilles pliées avec un poste de brochage (22; 76), au moins un margeur de feuilles pliées (12, 14, 16, 18; 64, 66, 68, 70, 72, 74), une chaîne assembleuse (20; 82) et un entraînement, caractérisée en ce que l'entraînement se compose de plusieurs unités d'entraînement (86, 88, 90; 142, 146, 148) dont

l'une est associée en commun au poste de brochage (22; 76) et la chaîne assembleuse (20; 82), et les autres unités d'entraînement sont respectivement associées à un margeur de feuilles pliées (12, 14, 16, 18; 64, 66, 68, 70, 72, 74), chaque unité d'entraînement (86, 88, 90; 142, 146, 148) présentant au moins un moteur électrique (30, 34, 366, 38, 40; 104, 118, 130; 162, 164, 166) et une unité de commande (32, 42, 44, 46, 48; 87, 89, 91; 143, 147, 149) associée à un moteur et en ce qu'il est prévu une connexion (50; 92, 94; 160) pour l'échange de signaux de données et/ou de commande entre les unités de commande (32, 42, 44, 46, 48; 87, 89, 91; 143, 147, 149).

3. Assembleuse-brocheuse selon la revendication 1 ou 2, caractérisée en ce que l'unité de commande (87; 143) d'une unité d'entraînement (86; 142) présente une commande centrale (100; 140).

4. Assembleuse-brocheuse selon la revendication 2, caractérisée en ce que l'unité d'entraînement associée au poste de brochage (22; 76) et à la chaîne assembleuse (20; 82) sert d'unité principale (86; 142) pour la détermination de la cadence de travail et toutes les autres unités d'entraînement comme unités secondaires (88, 90; 146, 148) suivant cette cadence de travail.

5. Assembleuse-brocheuse selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que les unités d'entraînement ((86, 88, 90; 142, 146, 148) présente des moyens (110, 122, 132; 154, 156, 158) pour la saisie de la position de rotation et/ou du nombre de tours de leur moteur (104, 118, 130; 162, 164, 166).

6. Assembleuse-brocheuse selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce qu'au moins l'une des unités de commande (32, 42, 44, 46, 48; 87, 89, 91; 143, 147, 149) présente un microprocesseur.

7. Assembleuse-brocheuse selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que la connexion pour l'échange de signaux de données et/ou de commande est un bus de champ (50; 92; 160).

8. Assembleuse-brocheuse selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce qu'au moins une unité de commande (32, 42, 44, 46, 48; 87, 89, 91; 143, 147, 149) présente une commande à mémoire programmée (100, 114, 126; 140) et/ou une commande de moteur (102, 116, 128; 144, 150, 152).

9. Assembleuse-brocheuse selon la revendication 8,

caractérisée en ce que la commande à mémoire programmée (100, 114, 126; 140) présente une interface bus et une unité d'entrée et de sortie.

10. Assembleuse-brocheuse selon la revendication 8 ou 9, caractérisée en ce que la commande de moteur (102, 116, 128; 144, 150, 152) présente un contrôleur de moteur, une interface de bus, une unité d'entrée et de sortie et une phase finale de commande de moteur.

11. Assembleuse-brocheuse selon la revendication 5 et l'une des revendications 6 à 10, caractérisée en ce que les moyens (122, 132; 154, 156, 158) de saisie d'une position de rotation et/ou d'un nombre de tours du moteur (118, 130; 162, 164, 166) sont reliés pour au moins une unité d'entraînement (88, 90; 142, 146, 148) à l'unité de commande (89, 91; 143, 147, 149).

12. Assembleuse-brocheuse selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que chaque unité d'entraînement (86, 88, 90; 142, 146, 148) présente un frein mécanique (108, 120, 134) à commande électrique.

13. Assembleuse-brocheuse selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce qu'au moins une unité d'entraînement (86, 88, 90; 142) un poste d'affichage et de commande (52; 96, 98, 112, 124; 141).

14. Assembleuse-brocheuse selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que les margeuses (64, 66, 68, 70, 72, 74) sont réalisées de sorte qu'elles peuvent être disposées par rapport à la chaîne assembleuse (82) tournée au choix à 180°.

15. Procédé pour la commande d'entraînement d'une assembleuse-brocheuse selon l'une des revendications 4 à 12, caractérisé en ce que dans un mode de réglage, des valeurs prédéterminées de consigne de décalage de position de rotation entre le moteur (104; 162) de l'unité principale (86; 142) et chaque moteur (118, 130; 164, 166) des unités secondaires (88, 90; 146, 148) peuvent être réglées et pendant le service de production les positions actuelles de rotation du moteur (104; 162) de l'unité principale (86; 142) et de chaque moteur (118, 130; 164, 166) des unités secondaires (88, 90; 146, 148) sont saisies et les valeurs réelles saisies des positions rotatives du moteur (104, 162) de l'unité principale (86; 142) et des moteurs (118, 130; 164, 166) des unités secondaires (88, 90; 142, 146, 148) sont réglées à la valeur respective prédéterminée de consigne de décalage de position de rotation.

16. Procédé selon la revendication 15, caractérisé en ce que les valeurs de consigne de décalage de position de rotation paramétrées dans le mode d'ajustement sont corrigées dans le mode de production en fonction de la vitesse de production. 5
17. Procédé selon la revendication 15 ou la revendication 16, caractérisé en ce que la vitesse de rotation d'au moins un moteur (118, 130; 164, 166) d'une unité secondaire (88, 90, 146, 148) associée à une margeuse de feuilles pliées accepte différentes valeurs pendant un cycle cadencé. 10
18. Procédé selon l'une des revendications 15 à 17, caractérisé en ce qu'au moins une unité secondaire (88, 90; 146, 148) associée à la margeuse de feuilles pliées ne fonctionne que pendant des cycles cadencés prédéterminés. 15
19. Procédé selon l'une des revendications 15 à 17, caractérisé en ce que les moteurs (104; 162; 118, 130; 164, 166) et les valeurs de consigne de décalage de position de rotation sont commandées de sorte que la distance entre les marges arrière des feuilles pliées et de l'entraînement suivant (60) de la chaîne assembleuse (20; 82) au moment de l'impact de la feuille pliée sur la chaîne assembleuse (20; 82) reste constant indépendamment de la vitesse de machine. 20
25
30
35
40
45
50
55

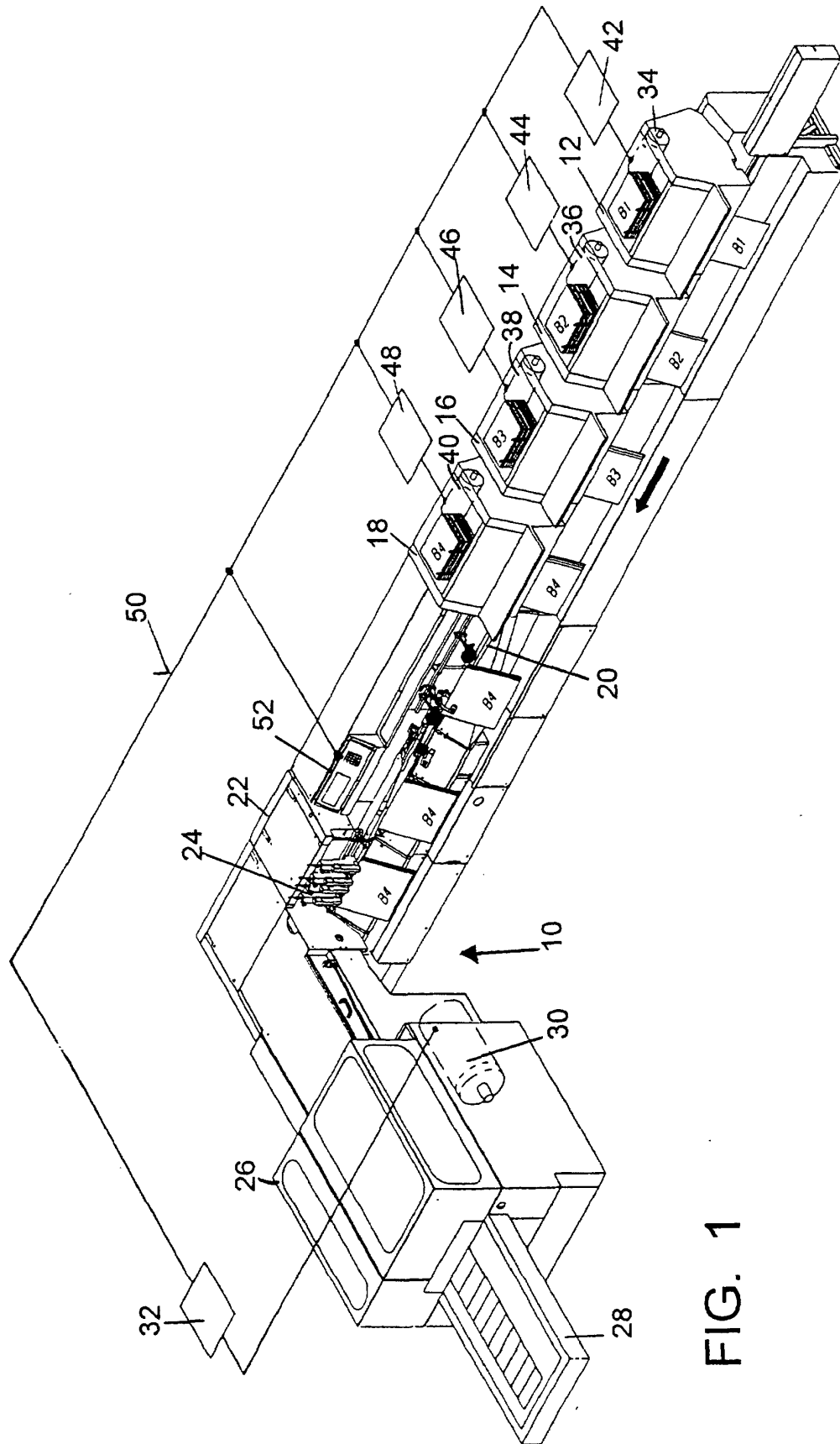


FIG. 1

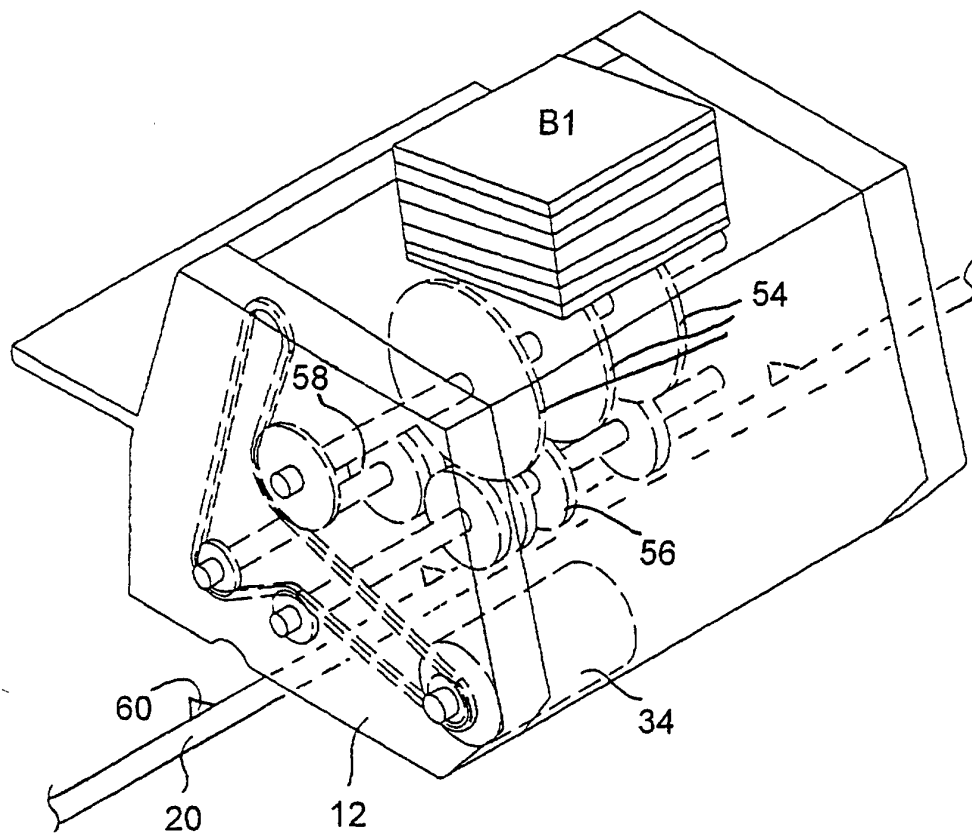


FIG. 2

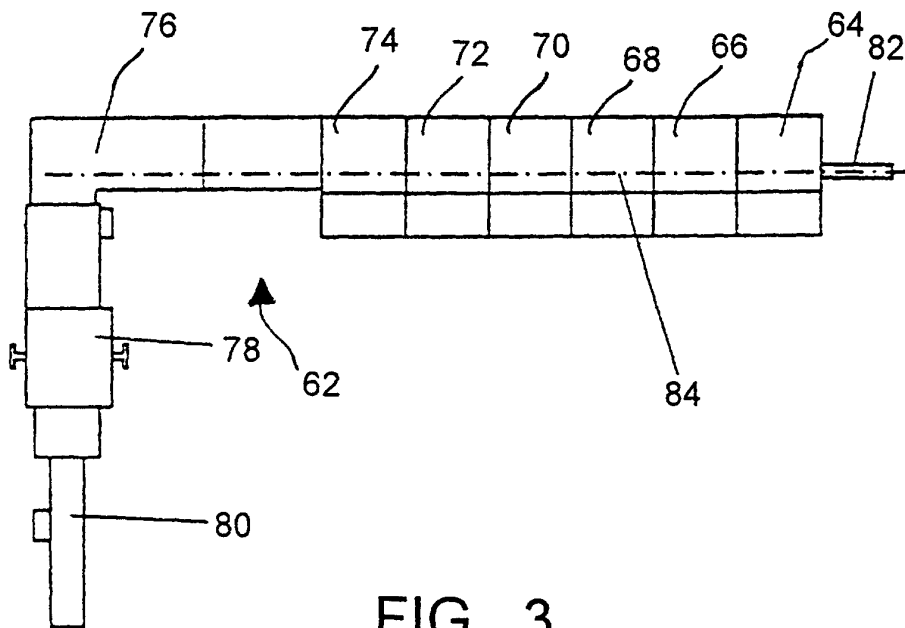


FIG. 3

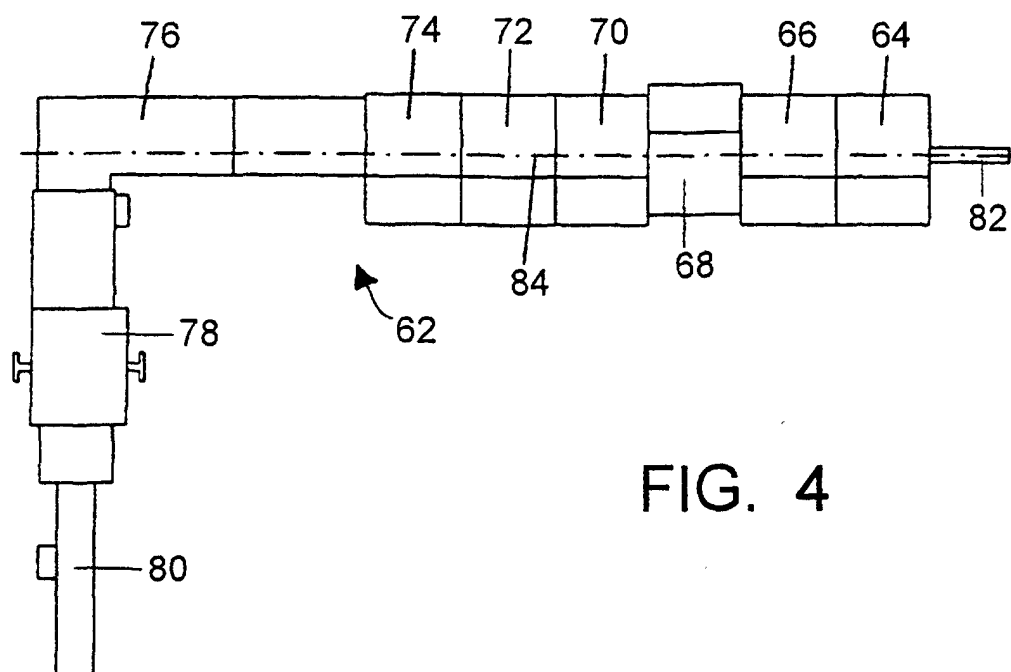


FIG. 4

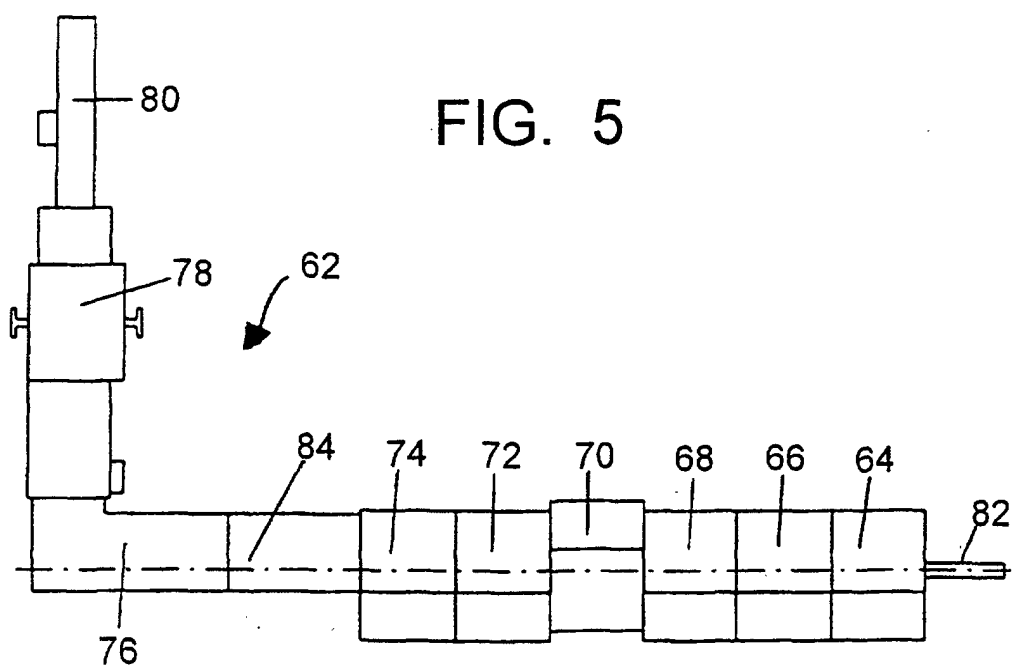


FIG. 5

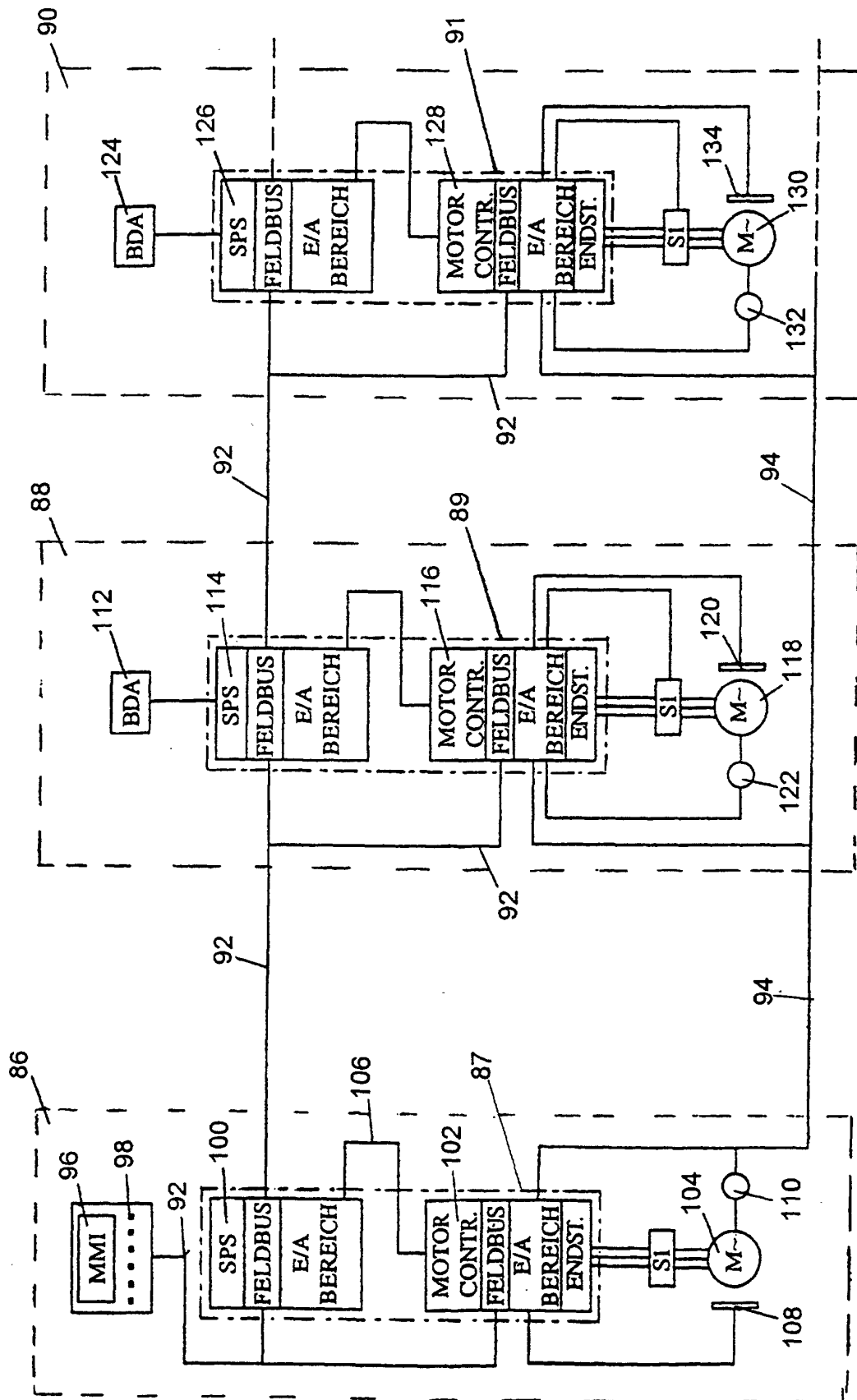


FIG. 6

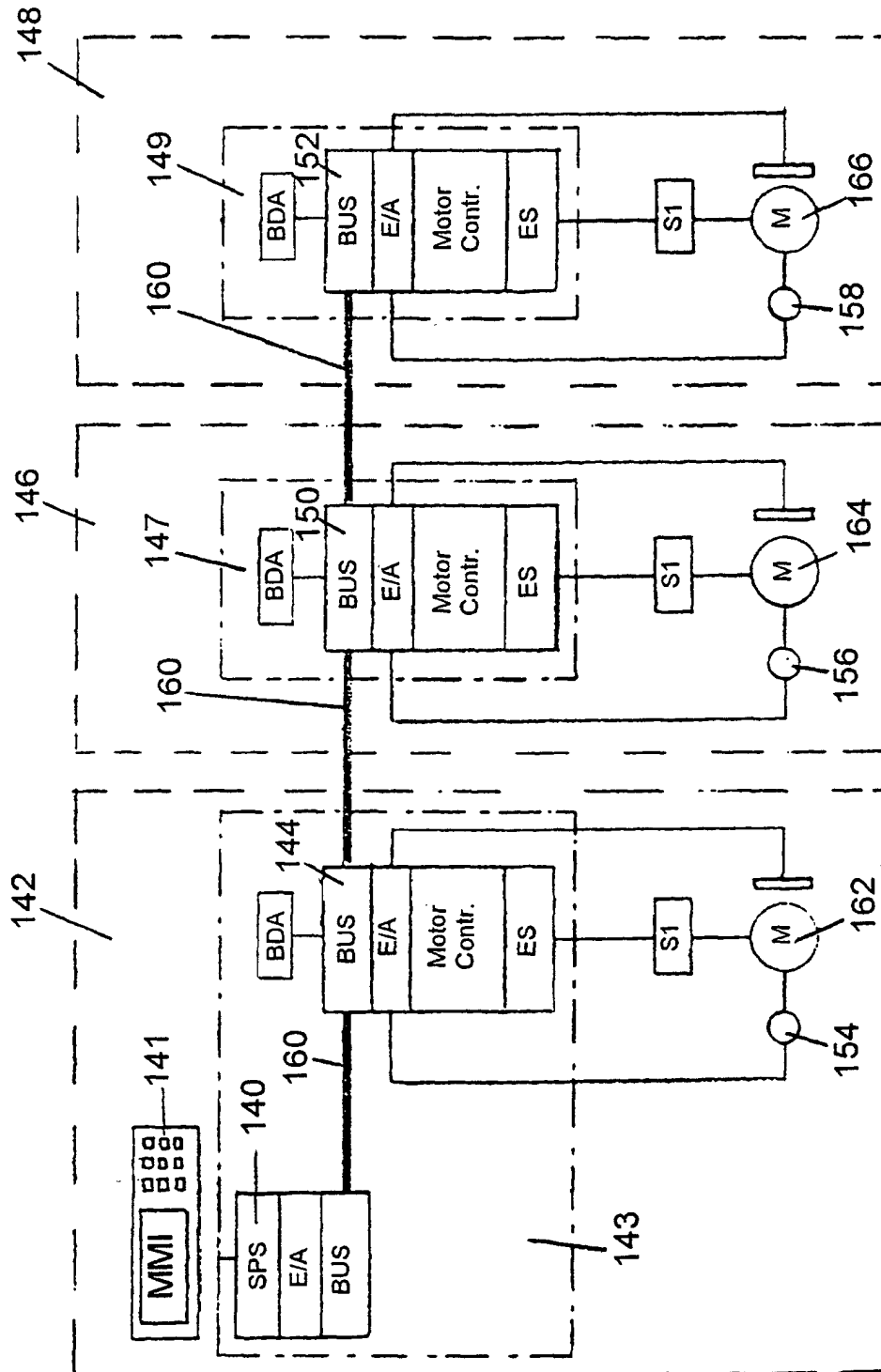


FIG. 7