



①9



CONFÉDÉRATION SUISSE
INSTITUT FÉDÉRAL DE LA PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE

①1 CH 694 186 A5

⑤1 Int. Cl.⁷: B 65 H 033/12
B 65 H 029/62

Brevet d'invention délivré pour la Suisse et le Liechtenstein
Traité sur les brevets, du 22 décembre 1978, entre la Suisse et le Liechtenstein

①2 FASCICULE DU BREVET A5

②1 Numéro de la demande: 02439/00

②2 Date de dépôt: 14.12.2000

②4 Brevet délivré le: 31.08.2004

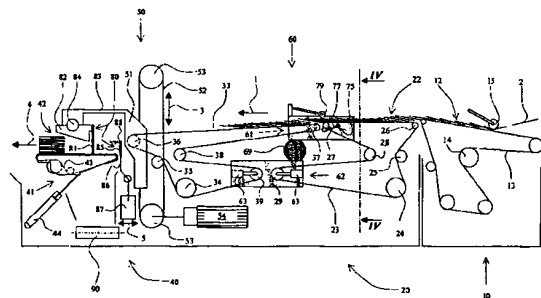
④5 Fascicule du brevet
publié le: 31.08.2004

⑦3 Titulaire(s):
BOBST S.A., Case Postale
1001 Lausanne (CH)

⑦2 Inventeur(s):
Pierre Robadey, En Ravary
1318 Pompaples (CH)
Oskar Dittli, chemin du Petit-Flon 50
1018 Lausanne (CH)
Michel Mermet, chemin du Grésaley 11
1040 Echallens (CH)

⑤4 Dispositif de réception et d'éjection d'éléments plats dans une machine les travaillant.

⑤7 1. Dispositif (20) de réception et d'éjection d'éléments plats (2) dans une machine les travaillant, notamment dans une machine (10) de production d'emballages dépliant continuellement une pluralité de rangées d'éléments plats (2) mis en nappes parallèles (22) successivement sur trois tapis transporteur (13, 23, 33). Ces nappes sont cycliquement déversées dans un empileur (40) grâce à un mécanisme (60) d'entraînement et d'interruption de ces nappes. Le dispositif (20) permet d'éjecter séparément au moins une nappe vers un transporteur de gâche (90) collectant des éléments plats (2) détectés comme étant défectueux. Le mécanisme (60) comprend deux chariots, l'un supérieur (61) et l'autre inférieur (62), pouvant se déplacer simultanément, à la même vitesse et en sens opposé le long d'un axe parallèle aux rangées de nappes (22).



Description

La présente invention a pour objet un dispositif de réception et d'éjection d'éléments plats dans une machine les travaillant, notamment dans une machine de production d'emballages destinée à la fabrication de boîtes en carton à partir d'une matière en feuilles ou en bande.

De telles machines comprennent plusieurs stations placées les unes à la suite des autres qui permettent typiquement d'imprimer la matière utilisée, de la découper selon une forme donnée à l'aide d'un outil rotatif par exemple, puis d'éjecter d'une part les déchets indésirables résultant du découpage, et d'autre part toutes les découpes qui se trouvent être non conformes avant de collecter les autres découpes de boîtes dans une station de réception.

C'est dans cette dernière opération que l'objet de la présente invention trouve son utilisation. Les feuilles ou bandes de carton travaillées peuvent généralement contenir dans leur largeur plusieurs poses ou découpes de boîtes identiques qui chacune représente la forme et la surface développée de l'emballage fabriqué. Le nombre de poses que l'on peut ainsi disposer côte à côte dépend bien sûr de la largeur du support travaillé, mais aussi du format maximum admis par la machine et de la taille des découpes des boîtes.

Une fois réalisées, ces découpes de boîtes sont disposées, dans la station de réception, en rangées de nappes parallèles sur des bandes transporteuses. Cette disposition en nappe, c'est-à-dire de sorte que les découpes se chevauchent l'une l'autre, est obtenue par le fait que les bandes transporteuses avancent plus lentement que les feuilles ou la bande de carton d'alimentation. Ainsi sont formées autant de rangées de nappes qu'il y a de poses dans la largeur du support travaillé. Les nappes sont ensuite régulièrement ramassées par un dispositif empileur pour en former des piles qui finalement seront évacuées, sur un chariot ou par un autre transporteur à bandes, vers une station de stockage par exemple.

Les documents EP 316 477 et EP 317 330 décrivent des dispositifs semblables permettant d'amasser rapidement la partie aval d'une unique nappe d'éléments plats pour en former une pile. Ces dispositifs de mise en nappe et de formation de piles de feuilles fonctionnent en continu sans qu'il soit nécessaire de stopper la formation de la nappe lors de l'évacuation de la pile. A cet effet, ces dispositifs comprennent deux transporteurs à bandes parallèles imbriqués l'un dans l'autre de sorte que le second transporteur soit placé sur l'axe longitudinal du premier et puisse légèrement monter et descendre au travers de celui-ci. Initialement, les deux transporteurs sont animés de la même vitesse. Lorsque la partie frontale de la nappe comprend suffisamment de feuilles pour créer une pile d'un certain nombre de feuilles, le second transporteur se soulève légèrement au-dessus du plan du premier, et emporte à une vitesse accélérée la portion de nappe correspondante pour la déverser sur un plateau contre une butée le long de laquelle va se former ladite pile de feuilles. D'abord placé en position haute, ce plateau descend au fur et à mesure de l'empilement des

feuilles de façon à ce que la hauteur de chute des feuilles soit constante pour assurer un bon empilement. La pile de feuilles doit être ensuite abaissée jusqu'à un niveau de sortie où elle sera évacuée du plateau avant que ce dernier puisse remonter pour pouvoir réceptionner la prochaine pile de feuilles. Entre-temps, le second transporteur a été rabaisé puis replacé dans sa position initiale sous le nouveau front de la nappe qui n'a pas cessé d'avancer grâce à l'entraînement continu du premier transporteur. Un nouveau cycle peu alors recommencer. Les opérations qui visent à former la pile, à l'évacuer du plateau puis à remonter ce dernier dans sa position initiale doivent bien entendu se faire suffisamment rapidement pour éviter, dans tous les cas, que le nouveau front de la nappe soit trop avancé et chute trop tôt du premier transporteur.

Un autre dispositif destiné à former des piles de feuilles à partir d'éléments disposés sous forme de nappes est décrit dans le document CH 633 761. Il comprend plusieurs transporteurs formés chacun d'eux d'un tapis transporteur roulant occupant toute la largeur de la machine. Sur cette largeur, plusieurs nappes parallèles de découpes de boîtes peuvent y trouver place. Ce dispositif permet aussi de recevoir et d'empiler des découpes de boîtes sans diminuer la cadence de production de la machine qui lui est associée grâce à un organe de freinage qui bloquera l'avance des nappes. Ce blocage aura pour effet d'augmenter momentanément l'épaisseur des nappes. Le dernier tapis transporteur est agencé de façon à ce qu'il puisse pivoter autour de son arbre de commande, ce qui permet, si nécessaire, de faire dévier la trajectoire des nappes sur un autre tapis transporteur d'évacuation. Cette déviation de trajectoire intervient dans le cas où des imperfections dans la réalisation de l'impression ou de la confection des découpes de boîtes auraient été décelées par des organes de contrôle placés plus en amont. Les piles de chaque nappe sont ensuite formées simultanément sur une table mobile dans le sens vertical, puis déplacées par un poussoir sur un transporteur transversal qui les évacuera.

L'un des inconvénients de ce dispositif se trouve au niveau de l'éjection des découpes entachées d'imperfection qui doivent être écartées du cheminement normal. Suivant la nature et la provenance des défauts, il convient de préciser que ces derniers peuvent très bien n'affecter qu'une seule rangée de découpes en laissant intact les autres rangées produites simultanément. Or, dans ce dispositif, le constat d'un défaut sur une partie d'une quelconque nappe provoque non seulement l'éjection de cette dernière mais également l'éjection de toutes les autres parties de nappes adjacentes qui se trouvent simultanément sur le même tapis transporteur. Il en résulte un gaspillage, bien sûr peu souhaitable, qui proportionnellement peut devenir important surtout lorsqu'il s'agit de réaliser de petites séries de production.

Le document GB 2 074 990 décrit un autre dispositif permettant de délivrer un certain nombre de feuilles à partir d'une nappe circulant en continu au travers d'une station de réception. Comme pour la majeure partie des dispositifs de réception, il est né-

cessaire de créer une interruption dans le flot continu de la nappe de feuilles de façon à disposer d'un minimum de temps nécessaire à l'évacuation de la pile et à la remise en place des moyens prévus pour réceptionner la prochaine pile. Dans ce but, le dispositif tel que décrit dans le document GB 2 074 990 est formé de deux convoyeurs télescopiques mis bout-à-bout. Chaque convoyeur est formé d'une courroie sans fin mise en rotation autour d'une pluralité de rouleaux ou galets. Les vitesses de rotation de ces courroies sont indépendantes les unes des autres. L'extrémité avant du premier convoyeur et l'extrémité arrière du second convoyeur, qui lui fait face, sont montées sur un même chariot qui peut se déplacer longitudinalement d'avant en arrière dans le sens de déplacement de la nappe. Lorsque la formation d'une pile de feuilles arrive bientôt à son terme, il s'agit de créer une interruption dans la nappe qui est transportée par ces deux convoyeurs. A cet effet, ledit chariot se déplace vers l'aval et la vitesse du second convoyeur est augmentée de façon à libérer rapidement le second convoyeur de son chargement et à créer ainsi un intervalle de temps suffisant pour pouvoir évacuer la pile. Une fois que le support de réception est prêt à accueillir une nouvelle pile, la vitesse du second convoyeur est réduite et le chariot retourne vers l'amont dans sa position initiale.

Bien que fonctionnant à satisfaction, ce dispositif souffre d'un premier défaut lié à la taille du chariot qui est nécessairement dépendante de la longueur de sa course. En effet, tel que conçu dans cette invention, on peut constater que la longueur du chariot doit être dans tous les cas plus grande que la longueur maximale de son déplacement. Or, si l'on veut atteindre des vitesses de productions plus élevées il est aussi nécessaire d'augmenter la course du chariot mobile, ce qui conduit de ce fait à l'agencement d'un chariot toujours plus long et de plus en plus imposant. Un autre défaut de ce dispositif résulte des déplacements répétés du chariot. Pour pouvoir assurer la plus longue interruption de nappe possible, il est essentiel que le retour du chariot se fasse le plus rapidement possible. Or, nécessairement d'une taille relativement imposante, ce chariot représente aussi une importante masse en mouvement qui d'une part requiert un puissant mécanisme de mise en mouvement puis de freinage, et qui d'autre part doit pouvoir être maîtrisée par une structure porteuse environnante massive. De plus, la force d'inertie de ce chariot engendre continuellement de forts à-coups dans le bâti de la machine. L'ensemble de ces sollicitations et de ces contraintes mécaniques peu souhaitables obligent une réalisation pourvue d'un équipement lourd, encombrant et onéreux.

Tous ces dispositifs présentent encore un autre inconvénient qui se trouve au niveau de l'empilement des feuilles. Cette opération a recours à un support, mobile dans le plan vertical, qui successivement passe d'une position initiale haute, lorsqu'il est vide et prêt à accueillir une nouvelle pile, à une position basse de sortie permettant le déchargement latéral de la pile. Bien que cette manière de procéder soit fiable et fonctionne à satisfaction, elle impose toutefois une succession d'opérations qui ne peuvent être effectuées que séquentiellement. Comme il n'est a

priori pas possible de réduire davantage le temps nécessaire pour effectuer chaque opération prise séparément, il n'est également pas possible de réduire le temps global mis pour décharger la pile et remonter le support à sa position initiale, vu que le support ne peut être remonté qu'une fois la pile déchargée.

Un autre inconvénient provient du fait que ces dispositifs, soit ne permettent simplement pas d'éjecter des feuilles lorsqu'elles sont de qualité insuffisante, soit étendent excessivement cette opération à toute une partie de la production en éliminant toutes les feuilles se trouvant dans la largeur de la machine. Pour réaliser cette opération d'éjection, une autre solution plus répandue consiste à éjecter les feuilles de mauvaise qualité, une à une dans un dispositif de contrôle de qualité et d'éjection avant que ces feuilles ne soient disposées sous forme de nappe. Or, placé dans la ligne de production en amont de la station de réception, un tel dispositif n'est d'une part pas adapté à l'éjection de feuilles déjà mises sous forme de nappes et constituée d'autre part, dans la ligne de production, un module supplémentaire qui est totalement dissocié et différent de l'objet de la présente invention.

La présente invention a pour but de remédier aux inconvénients précités en fournissant un dispositif de réception et d'éjection d'éléments plats qui soit rapide, économique, universel et simple d'utilisation. Par le terme économique, on comprendra que ce dispositif doit bien sûr pouvoir être produit à moindre frais, mais doit aussi éviter tout gaspillage en triant rapidement les éléments conformes aux critères de qualité de ceux qui présentent des défauts et qui doivent être éjectés de la ligne de production. Par le terme universel, on entend fournir un dispositif qui puisse à la fois convenir à toute une gamme de produits de formats différents et garantir une simplicité d'adaptation pour pouvoir travailler avec chacun de ces produits en réduisant autant que possible les temps voués aux réglages du dispositif de réception entre deux séries de travaux différents. Ainsi, l'objet de la présente invention doit pouvoir être facilement adaptable pour réceptionner aussi bien de larges découpes de boîtes, comme par exemple 1 ou 2 découpes occupant toute la largeur de la machine, que pour de plus petites découpes de boîtes réparties en grand nombre (par exemple 10) dans la largeur de la machine. Ce dispositif doit aussi être capable d'éjecter rapidement, avec un moindre gaspillage, toutes les découpes de boîtes qui ne sont pas conformes aux critères de qualité exigés. On notera que pour répondre efficacement à cette dernière condition de rapidité, il est d'ores et déjà exclu de vouloir penser à effectuer un tel tri feuille à feuille avant que celles-ci n'aient été mises en nappe.

A cet effet, la présente invention a pour objet un dispositif de réception et d'éjection conforme à ce qu'énonce la revendication 1.

L'invention sera mieux comprise à l'étude d'un mode de réalisation pris à titre nullement limitatif et illustré par les figures annexées dans lesquelles:

La fig. 1 représente une vue schématique en élévation du dispositif selon l'invention dans une première situation,

la fig. 2 représente une vue schématique en plan simplifiée du dispositif tel que représenté à la fig. 1,

la fig. 3 représente une vue schématique en élévation du dispositif selon l'invention dans une deuxième situation,

la fig. 4 représente une vue schématique en coupe, selon la ligne IV-IV de la fig. 1, d'une partie du mécanisme d'entraînement du dispositif selon l'invention,

la fig. 5 représente la partie aval du dispositif de la présente invention dans une situation différente de celle qui est illustrée aux fig. 1 et 3,

la fig. 6 représente une vue de profil en coupe partielle, selon la ligne VI-VI de la fig. 7, d'une rampe de sortie de piles de feuilles,

la fig. 7 représente une vue de détail en coupe partielle de la rampe de sortie illustrée à la fig. 6.

Dans le but de définir quelques termes utilisés couramment dans la description qui va suivre pour décrire l'orientation ou la localisation de certaines parties d'objets, on notera que les adjectifs «longitudinal» et «transversal» se réfèrent toujours à l'axe principal de défillement des éléments plats dans la machine, et que les termes «amont» et «aval» indiquent respectivement le côté le plus proche de l'entrée de la machine et celui le plus proche de la sortie.

La fig. 1 représente une vue schématique en élévation d'un dispositif 20 de réception et d'éjection d'éléments plats, tels que des feuilles de carton 2, dans une première situation illustrant le déplacement d'une seconde nappe 22 de feuilles 2 d'amont en aval dans le sens longitudinal de la machine selon la direction donnée par la flèche 1. Pour des raisons pratiques constatées lors d'essais en atelier, une nappe très serrée de feuilles, telle que la nappe 22 dans le dispositif 20, ne peut pas être directement formée à partir de feuilles 2 défilant les unes derrière les autres à très haute vitesse. De ce fait, le dispositif 20 de réception doit tout d'abord être précédé d'une unité 10 formant une première nappe 12 de feuilles 2, plus espacées que celles de la seconde nappe 22, entre un tapis transporteur 13 entraîné à vitesse réduite par un rouleau d'entraînement 14 et une série de galets presseurs 15 qui maintiennent et freinent les feuilles 2 contre le tapis transporteur 13 lorsqu'elles arrivent et se superposent à grande vitesse dans l'unité 10.

La seconde nappe 22 se forme sur un second tapis transporteur 23 faisant partie du dispositif 20 de réception et d'éjection des feuilles 2. Ce tapis transporteur 23 occupe, comme tous les tapis transporteurs de ce dispositif, toute la largeur de la machine. Il est mis en mouvement par un rouleau d'entraînement 24 qui le fait tourner, à une vitesse inférieure à celle du tapis transporteur 13, autour d'une pluralité de premiers galets ou rouleaux de renvois 25, 26, 27, 28 et 29, dont le galet ou rouleau de renvoi supérieur aval 27 est solidaire d'un chariot supérieur 61 et dont le galet ou rouleau inférieur aval 29 est solidaire d'un chariot inférieur 62.

Transportée dans la direction donnée par la flèche 1, la seconde nappe 22 s'avance ensuite sur un troisième tapis transporteur 33 mis en rotation par un autre rouleau d'entraînement 34 qui, comme les autres moyens d'entraînement, est totalement indé-

pendant. Le tapis transporteur 33 tourne, dans le sens de la flèche 1, autour d'une pluralité de seconds galets ou rouleaux de renvois 35, 36, 37, 38 et 39, dont le galet ou rouleau de renvoi supérieur amont 37 est solidaire d'un chariot supérieur 61 et dont le galet ou rouleau inférieur amont 39 est solidaire d'un chariot inférieur 62.

A la suite du tapis transporteur 33 se trouve un empileur 40 qui collecte les feuilles 2 de la seconde nappe 22 sur une pluralité de rampes 41, réglables dans la largeur de la machine, pour en former une pile 42 qui, telle qu'illustrée à la fig. 1, sera finalement évacuée hors du dispositif 20 et de l'empileur 40 dans la direction de la flèche 4 par une ou plusieurs courroies 43 équipant chacune des rampes 41. L'empilement des feuilles 2 s'effectue sur les rampes 41 par déplacement de l'extrémité aval du tapis transporteur 33 dans le plan vertical de façon à ce que la hauteur de chute des feuilles 2 sur le dessus de la pile soit constante. A cet effet, le rouleau 36 est solidaire d'un ascenseur 50 constitué d'un châssis 51 pouvant se déplacer verticalement tel qu'illustré par la double flèche 3. Ce châssis 51 est fixé, de chacun de ses côtés, à une chaîne 52 suspendue et tendue par des roues à chaîne 53. L'entraînement de la chaîne se fait par le biais d'un moteur 54 couplé à l'une des roues à chaîne 53.

La fig. 2 montre une vue schématique en plan simplifiée du dispositif tel que représenté à la fig. 1. Sur cette seconde figure, sont illustrées quatre rangées 9 de nappes de feuilles parallèles qui progressent dans la direction de la flèche 1 du premier tapis transporteur 13 vers les autres tapis transporteurs 23 et 33 avant de venir s'empiler en piles distinctes sur les courroies 43 des rampes 41. Pour améliorer la lisibilité de cette figure et éviter sa surcharge, seule une rangée 9 de feuilles mises en nappe a été complètement dessinée. Les trois autres rangées sont essentiellement représentées par leur contour. De plus, les rouleaux de renvois des extrémités des tapis transporteurs sont ici remplacés et représentés simplement par leur axe dessiné en trait mixte. Dans la suite de l'exposé et dans le but de simplifier les explications, on se penchera généralement sur le parcours et la description des séquences d'une seule rangée 9 de feuilles mise en nappe. Or il convient bien sûr de réaliser que les mêmes opérations s'effectuent simultanément et en synchronisme sur toutes les rangées de feuilles progressant jusqu'au tapis transporteur 33, quel que soit le nombre de ces rangées.

La fig. 3 représente, dans une vue similaire à celle de la fig. 1, le dispositif selon l'invention dans une deuxième situation différente de celle illustrée à la fig. 1. Les illustrations données par ces deux fig. 1 et 3 vont permettre de mieux comprendre le fonctionnement du dispositif de cette invention qui va être décrit présentement. Un des objectifs énoncés dans tous les dispositifs de réception récents consiste à pouvoir créer des piles d'un certain nombre de feuilles sans devoir interrompre le flot continu de production des feuilles délivrées en amont par la machine d'impression. Dans la présente description, la production incessante de feuilles 2 est illustrée par l'unité 10 qui crée sans discontinuité la première

nappe de feuilles 2 espacées 12. Sur le tapis transporteur 23, cette première nappe de feuilles 2 espacées 12 est simplement resserrée en une seconde nappe 22 par réduction de la vitesse de convoyage. Comme ce flot de production est incessant il convient nécessairement de créer une interruption dans cette seconde nappe 22 qui permettra d'acquérir le temps nécessaire notamment pour former la pile de feuilles 42 correspondante, évacuer cette pile de l'empileur 40 et simultanément replacer les organes de l'empileur dans une nouvelle position initiale prête pour la réception de la prochaine pile. Pour ce faire, le dispositif de la présente invention est doté d'un mécanisme d'entraînement 60 et d'interruption des nappes qui permet de faire varier les longueurs utiles des tapis transporteurs 23 et 33. Ce mécanisme occupe, dans le dispositif 20, une place centrale située entre l'agencement des tapis transporteurs 23 et 33. Il est constitué de deux chariots, l'un supérieur 61 et l'autre inférieur 62, qui peuvent se déplacer horizontalement d'amont en aval et vice-versa. Les déplacements de ces deux chariots sont totalement dépendant l'un de l'autre de sorte que la vitesse d'un des chariots est toujours identique à celle de l'autre et que leur sens de déplacement se trouve toujours en opposition. Un tel dispositif est rendu possible par l'engrènement de crémaillères, fixées auxdits chariots, sur une paire de roues dentées tournant alternativement dans un sens puis dans l'autre, comme décrit plus en détail ci-après.

La fig. 4, illustrant une coupe verticale selon la ligne IV-IV de la fig. 1, permet de mieux comprendre le fonctionnement et l'agencement du mécanisme d'entraînement 60 situé entre les deux principales structures qui constituent le bâti 70 du dispositif 20. Pour faciliter la lecture de cette figure, on remarquera que les tapis transporteurs et les nappes de feuilles n'ont pas été représentés. Dans le chariot supérieur 61, les rouleaux de renvois 27 et 37 sont montés fous entre les pans verticaux de ce chariot. Le chariot inférieur 62 soutient quant à lui les rouleaux de renvois 29 et 39. Ces derniers sont chacun montés fous sur une paire de vérins pneumatiques 63 qui sont fixés contre les flans intérieurs du chariot 62. L'agencement de ces vérins permet de compenser, d'une manière indépendante, des manques de tension qui apparaissent dans les tapis transporteurs 23 et 33 lorsque les chariots 61 et 62 se déplacent. Bien que ces derniers translatent simultanément les rouleaux de renvoi supérieur aval 27 et supérieur amont 37, ainsi que les rouleaux de renvoi inférieur aval 29 et inférieur amont 39, sur une même distance, dans une direction opposée, l'allongement ou le raccourcissement de la partie supérieure du tapis transporteur 33, par exemple, entre les rouleaux 36 et 37 ne peut pas être totalement compensé par le raccourcissement, respectivement l'allongement, de sa partie inférieure entre les rouleaux 38 et 39. Cet état de fait résulte de la position géométrique des rouleaux 36, 37, 38 et 39 qui décrivent deux angles inégaux de sommets opposés représentés par les rouleaux de renvoi 37 et 38. De ce fait, les variations inégales des longueurs des tapis transporteurs entre ces rouleaux de renvoi doivent être compensées en tout temps par le déplacement du rouleau

de renvoi 29 actionné par une des paires de vérins 63. Il en va de même pour le tapis transporteur 23 et les rouleaux de renvoi 26, 27, 28 et 29.

Les chariots 61 et 62 coulisent entre le bâti 70, pour un côté au moyen de mâchoires à billes 64 fixées contre l'un des flans des chariots et glissant chacun le long d'un rail 65 solidaire dudit bâti, et pour l'autre côté au moyen de galets 66 fixés contre l'autre flan des chariots supérieur 61 et inférieur 62 et roulant chacun sur une bande de roulement 67 rapportée au bâti 70. L'entraînement des chariots est réalisé par l'engrènement de crémaillères 68, rapportées contre les flans intérieurs des chariots dans la partie inférieure pour le chariot 61 et dans la partie supérieure pour le chariot 62, avec une paire de roues dentées 69 montées sur l'arbre 71 d'un moteur électrique 72. Les vitesses et les accélérations des chariots 61 et 62 peuvent être donc finement maîtrisées grâce à la souplesse de la commande du moteur électrique 72. De plus, on s'efforcera d'équilibrer au mieux les masses de ces deux chariots de façon à compenser les effets dynamiques qu'ils engendrent lorsqu'ils sont en mouvement.

Afin de pouvoir créer une séparation franche et précise de la seconde nappe 22, une pince 75 se referme sur cette seconde nappe 22 entre les rouleaux de renvoi 27 et 37 des tapis transporteurs respectifs 23, 33. Cette pince est formée d'une barre transversale 76 placée aux extrémités de deux bras coudés 77 parallèles et pivotant autour d'un axe de rotation 78 traversant le chariot supérieur 61. Pour pincer la seconde nappe 22, les deux bras coudés 77 pivotent vers le haut et la barre transversale 76 comprime la nappe contre une série de galets d'appui 79 disposés à souhait au-dessus de la seconde nappe 22 entre les rouleaux 27 et 37.

Dans une situation initiale représentée par la fig. 1, les tapis transporteurs 23 et 33 ont tous deux une vitesse constante identique de sorte que le passage de la seconde nappe 22 du tapis transporteur 23 au tapis transporteur 33 n'est pas remarqué. Lorsque le nombre de feuilles requis pour une pile se trouve bientôt sur le tapis transporteur 33, le mécanisme d'entraînement 60 des chariots 61 et 62 est actionné et entraîne progressivement les extrémités aval et amont des tapis transporteurs respectifs 23 et 33 dans la direction de la flèche 1 jusqu'à ce que la vitesse de ce déplacement soit identique à la vitesse d'avance du tapis transporteur 23. A ce moment, la pince 75 se referme sur le tapis transporteur 23, puis la vitesse du tapis transporteur 33 s'accélère rapidement créant ainsi la séparation de la seconde nappe 22 créant ainsi, en aval, une troisième nappe 32 qui vient se déverser rapidement dans l'empileur 40 comme illustré à la fig. 3. Durant cette opération, le rouleau 36 de l'extrémité aval du tapis transporteur 33 est déplacé verticalement vers le haut par l'ascenseur 50 afin que la hauteur de chute des feuilles 2 sur le dessus de la pile 42 en formation soit en tout temps constante et optimale. Entre-temps, les chariots 61 et 62 n'ont pas cessé de se déplacer, vers l'aval pour le chariot supérieur 61 et vers l'amont pour le chariot inférieur 62, à la même vitesse que celle du tapis transporteur 23 en suivant la progression continue de la seconde nappe

22. Afin de s'assurer que toute la troisième nappe 32 ait bien quitté le tapis transporteur 33, la vitesse élevée de déversement de ce tapis transporteur est maintenue encore quelques fractions de seconde après le déversement théorique de la dernière feuille de la troisième nappe 32. Puis cette vitesse décélère jusqu'à ce qu'elle soit à nouveau identique à celle du tapis transporteur 23. A ce moment la pince 75 s'ouvre, libérant la progression de la seconde nappe 22 sur le tapis transporteur 33, et l'entraînement des chariots 61 et 62 est progressivement ralenti jusqu'à s'inverser pour renvoyer les chariots dans leur position initiale respective. Juste après le déversement théorique de la dernière feuille de la troisième nappe 32 sur la pile 42, cette pile peut aussitôt être évacuée par la mise en mouvement de la courroie 43 qui l'emmène vers une des issues de sortie de la machine. Dès que possible, soit avant même que les chariots 61, 62 aient regagné leur position initiale ou que la pile ait entièrement quitté la rampe 41, l'ascenseur 50 redescend tout en entraînant toujours avec lui l'extrémité aval du tapis transporteur 33 qui retrouve alors sa position basse. Un nouveau cycle peu alors redémarrer.

Durant la phase de l'empilement des feuilles 2 de la troisième nappe 32, les rampes 41 sont généralement disposées dans une position normale horizontale permettant la réception de ces feuilles. On rappellera ici qu'il y a autant de piles 42 qu'il y a de rangées 9 de nappes sur le tapis transporteur 33 qui, simultanément, sont formées sur les courroies 43 des rampes parallèles 41. Toutefois, si un défaut d'impression a par exemple été constaté sur les feuilles de l'une ou l'autre de ces rangées 9, la ou les rampes 41 attribuées à cette rangée de feuilles défectueuses va ou vont pouvoir être pivotées vers le bas par un ou des vérins pneumatiques 44 avant même le début de l'empilement des feuilles. De ce fait, seule la troisième nappe 32 de la rangée qui contient des feuilles défectueuses sera directement déversée de l'empileur sur un tapis transporteur 90 d'évacuation de la gâche placé transversalement au sens de déplacement des nappes. Cette situation est illustrée à la fig. 5 où seule la partie aval du dispositif de la présente invention se trouve illustrée.

Les fig. 6 et 7 montrent en détail le mécanisme qui autorise à la fois le basculement d'une des rampes 41 et l'entraînement en rotation de sa courroie 43. La fig. 6 est une vue de profil en coupe partielle de cette même rampe 41 selon la ligne de coupe VI-VI de la fig. 7. L'illustration de la fig. 6 présente la rampe 41 dans deux positions différentes, l'une horizontale en trait continu, et l'autre verticale ou basculée vers le bas en trait mixte. Cette rampe est constituée d'une tôle 45 en forme de U renversé, comme mieux visible sur la fig. 7. Sur cette tôle sont fixés des galets 46, montés sur des roulements à billes libres en rotation, autour desquels chemine la courroie 43. Cette courroie est en contact permanent avec une poulie 47 positionnée et fixée sur un arbre d'entraînement expansible 48 dont le diamètre peut s'accroître, permettant ainsi d'y maintenir fermement ladite poulie 47. Lorsque l'arbre expansible 48 est mis en rotation, il entraîne aussi la poulie 47 qui, par contact, permet de faire tourner la courroie 43. Pour

autoriser, simultanément le basculement vers le bas de la rampe 41 par le vérin 44, un roulement à billes 49 est monté de chaque côté de la poulie 47, sur une flasque 94, dans une gorge usinée sur chaque flan de cette poulie 47. La bague extérieure de ce roulement à billes 49 est rendue solidaire de la poulie 47, alors que la bague intérieure de ce même roulement à billes 49, fixée à la flasque 94, n'est rendue solidaire que de la tôle 45 qui constitue l'armature de la rampe 41. Grâce à la fonction de ce roulement à billes et grâce à son agencement tel que décrit ci-dessus, la tôle 45 peut alors être pivotée vers le bas ou vers le haut par le vérin 44 d'une façon totalement indépendante de la rotation de la courroie 43 et de son système d'entraînement.

Pour obtenir un bon empilement des feuilles 2 sur les courroies 43 des rampes 41, un dispositif rangeur transversal 80 est agencé dans l'empileur 40 et permet de taquer longitudinalement les feuilles de la pile 42 contre des butées avant 81. Lorsqu'elles quittent le tapis transporteur 33, les feuilles sont projetées dans leur chute contre lesdites butées avant 81. Chaque butée est fixée contre la face amont d'un chariot transversal 82 monté entre deux bras latéraux 83 du châssis 51. Pour pouvoir ajuster ces butées en fonction du format des feuilles 2, le chariot 82 est réglable dans le sens du déplacement des nappes au moyen d'un volant 84. Chaque butée 81 est amovible et aussi déplaçable transversalement de façon à ce qu'elle puisse être correctement positionnée en face de la pile qui lui est destinée. De plus, chaque butée avant peut être équipée d'un gabarit, ou élément profilé non représenté, permettant d'épouser au mieux la forme de l'arrête frontale des feuilles 2 à taquer. Dans la partie amont du rangeur transversal 80 se trouve une ou plusieurs butées arrière 85 animées d'un mouvement périodique oscillant dans le sens indiqué par la double flèche 5 à la fig. 1. Une telle oscillation peut être obtenue par exemple à partir d'un bras 86 excentré par rapport à l'axe d'un moteur 87. Ce mouvement vibratoire de va-et-vient permet de ranger sans cesse les feuilles 2 lorsqu'elles s'empilent, en les forçant à s'amasser correctement contre les butées avant 81. Bien entendu, les butées arrière 85 peuvent également être équipées de gabarits profilés et peuvent aussi être déplacées transversalement tout comme les butées avant. Pour effectuer le taquage des piles de feuilles dans le sens transversal, un second dispositif rangeur, non illustré ici mais pouvant fonctionner sur un principe similaire, est généralement utilisé. Cependant, une particularité du premier dispositif rangeur 80 réside dans le fait qu'il est équipé d'une pluralité de buses 88 insufflant de l'air sous les feuilles 2 durant leur chute. Ces jets d'air favorisent la bonne formation des piles 42 en évitant que les feuilles ne se retournent ou tombent sous un trop fort angle d'attaque. La force des jets d'air, leur nombre, leur position et l'orientation des buses sont autant de paramètres facilement ajustables et choisis en fonction de la taille des feuilles réceptionnées et de leur grammage. On mentionnera aussi que de tels dispositifs rangeurs sont amovibles et facilement adaptables aux différents travaux à réaliser ce qui permet, lorsqu'on en possède au moins deux jeux, de les

préparer à l'avance hors machine en les ajustant pour le prochain travail.

Grâce au dispositif qui maintenant a été entièrement décrit, on relèvera encore le fait que, d'une part, la course de l'ascenseur 50 dépend uniquement de la hauteur de la pile 42 et que, d'autre part, sans tenir compte des vitesses réelles maximum que peuvent atteindre l'ascenseur 50 et la courroie d'évacuation 43, le temps d'attente minimum nécessaire avant de pouvoir replacer l'ascenseur dans sa position initiale dépend uniquement de la hauteur et de la dimension longitudinale de cette même pile 42. Ainsi, la remise en position basse de l'ascenseur 50 et de l'extrémité du tapis transporteur 33 peut être avantageusement effectuée dès que le flanc amont de la pile 42 est passé sous la butée avant 81 du rangeur 80, soit avant même que cette pile n'ait quitté la rampe 51 sur laquelle elle s'est formée.

De nombreuses améliorations peuvent être apportées au dispositif de cette invention dans le cadre des revendications.

Revendications

1. Dispositif (20) de réception et d'éjection d'éléments plats (2) dans une machine les travaillant, notamment dans une machine (10) de production d'emballages, délivrant continuellement une pluralité de rangées (9) d'éléments plats (2) mis en une série de premières nappes (12) parallèles sur un premier tapis transporteur (13), puis transportées dans ledit dispositif (20) sur un second tapis transporteur (23) dont le parcours est défini par une pluralité de premiers galets ou rouleaux de renvoi (24, 25, 26, 27, 28, 29), ce second tapis transporteur (23) est animé d'une vitesse d'avance constante inférieure à celle du premier tapis transporteur (13) de manière à pouvoir former une série de secondes nappes (22) parallèles, plus compactes que les premières, qui sont ensuite transportées par un troisième tapis transporteur (33), cheminant autour d'une pluralité de seconds galets ou rouleaux de renvoi (34, 35, 36, 37, 38, 39) et occupant comme tous les autres tapis transporteurs (13, 23) toute la largeur utile dudit dispositif (20), pour former des troisièmes nappes (32) qui sont cycliquement déversées à plus grande vitesse dans un empileur (40) grâce à un mécanisme (60), d'entraînement et d'interruption des secondes nappes (22), qui permet d'allonger la surface utile du second tapis transporteur (23), délimitée par des galets ou rouleaux de renvoi supérieur aval (27) et supérieur amont (26) de la pluralité de premiers galets ou rouleaux de renvoi (24 à 29), et de raccourcir simultanément et d'autant la surface utile du troisième tapis transporteur (33), délimitée par des galets ou rouleaux de renvoi supérieur aval (36) et supérieur amont (37) de la pluralité de seconds galets ou rouleaux de renvoi (34 à 39), caractérisé en ce que l'empileur (40) est agencé de façon à pouvoir éjecter séparément au moins une des troisièmes nappes (32) vers un transporteur de gâche (90) collectant des éléments plats (2) qui ont été détectés comme étant défectueux, et en ce que le mécanisme (60) comprend deux chariots, l'un supérieur (61) et l'autre inférieur (62), pouvant se déplacer simultanément, à

la même vitesse et en sens opposé le long d'un axe parallèle aux rangées (9) de nappes (22).

2. Dispositif selon la revendication 1, caractérisé en ce que les chariots supérieur (61) et inférieur (62) sont de masse équivalente et sont mis en mouvement par un moteur électrique (72) qui entraîne une paire de roues dentées (69) engrenant dans des paires de crémaillères (68) chacune solidaire des chariots supérieur et inférieur (61, 62), en ce que le chariot supérieur (61) est agencé de façon à être solidaire du galet ou rouleau de renvoi supérieur aval (27) de la pluralité de premiers galets ou rouleaux de renvoi (24 à 29) du second tapis transporteur (23) et à être solidaire du galet ou rouleau de renvoi supérieur amont (37) de la pluralité de seconds galets ou rouleaux de renvoi (34 à 39) du troisième tapis transporteur (33), et en ce que le chariot inférieur (62) est agencé de façon à être solidaire du galet ou rouleau de renvoi inférieur aval (29) de la pluralité de premiers galets ou rouleaux de renvoi (24 à 29) du second tapis transporteur (23) et à être solidaire du galet ou rouleau de renvoi inférieur amont (39) de la pluralité de seconds galets ou rouleaux de renvoi (34 à 39) du troisième tapis transporteur (33).

3. Dispositif selon la revendication 2, caractérisé en ce que le galet ou rouleau de renvoi inférieur aval (29) de la pluralité de premiers galets ou rouleaux de renvoi (24 à 29) du second tapis transporteur (23) et le galet ou rouleau de renvoi inférieur amont (39) de la pluralité de seconds galets ou rouleaux de renvoi (34 à 39) du troisième tapis transporteur (33) sont associés chacun à une paire de vérins pneumatiques destinés à compenser des manques de tension dans le second et le troisième tapis transporteurs (23, 33), manques de tension intervenant lors du déplacement des chariots supérieur (61) et inférieur (62).

4. Dispositif selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'empileur (40) est équipé d'une pluralité de rampes (41) ajustables qui constituent à la fois:

- des portions de surfaces horizontales sur lesquelles peuvent se former des piles (42) d'éléments plats (2),
- des surfaces de transport qui, grâce à la mise en rotation de courroies sans fin (43) équipant chacune de ces rampes (41), permettent le déplacement des dites piles (42) vers une issue de sortie,
- des volets d'ouverture qui peuvent être séparément basculés vers le bas pour éjecter des éléments plats (2) vers le transporteur de gâche (90).

5. Dispositif selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'empileur (40) comprend, pour arranger les éléments plats (2) en piles (42), un dispositif rangeur amovible (80) équipé dans sa partie aval de butées avant (81) montées sur un chariot transversal (82), lesdites butées avant (81) étant profilées, amovibles et réglables longitudinalement et transversalement par rapport au sens de déplacement des première, seconde et troisième nappes de feuilles (2), et en ce qu'il comprend, dans sa partie amont, des butées arrière (85), profilées et amovibles, réglables transversalement.

6. Dispositif selon la revendication 5, caractérisé en ce que le dispositif rangeur amovible (80) et le galet ou rouleau de renvoi supérieur aval (36), situé

à l'extrémité aval du troisième tapis transporteur (33), sont tous deux solidaires et déplaçables verticalement, vers le haut en suivant la progression de la hauteur des piles (42) qui se forment sur les rampes (41), et vers le bas durant le déplacement des piles (42) sur les rampes (41). 5

7. Dispositif selon la revendication 5, caractérisé en ce que le dispositif rangeur (80) est équipé de buses (88) insufflant chacune un jet d'air en direction de la butée avant (81) à une hauteur située en dessous du plan inclinable défini par le galet ou rouleau de renvoi supérieur aval (36) et par le galet ou rouleau supérieur amont (37) de la pluralité de seconds galets ou rouleaux de renvoi (34 à 39) du troisième tapis transporteur (33). 10 15

8. Dispositif selon la revendication 7, caractérisé en ce que la force des jets d'air, leur nombre, leur position et l'orientation des buses (88) constituent des paramètres ajustables, choisis en fonction de la taille des éléments plats (2) et de leur grammage. 20

9. Dispositif selon la revendication 4, caractérisé en ce que chaque rampe (41) comprend une tôle (45), en forme de U renversé, sur laquelle sont fixés des galets (46) autour desquels chemine la courroie sans fin (43), ladite courroie sans fin (43) étant en contact avec une poulie (47) montée sur les bagues extérieures de deux roulements à billes (49), les bagues intérieures de ces mêmes roulements à billes (49) étant fixées à une flasque (94) reliée à la tôle (45) de la rampe (41). 25 30

35

40

45

50

55

60

65

8

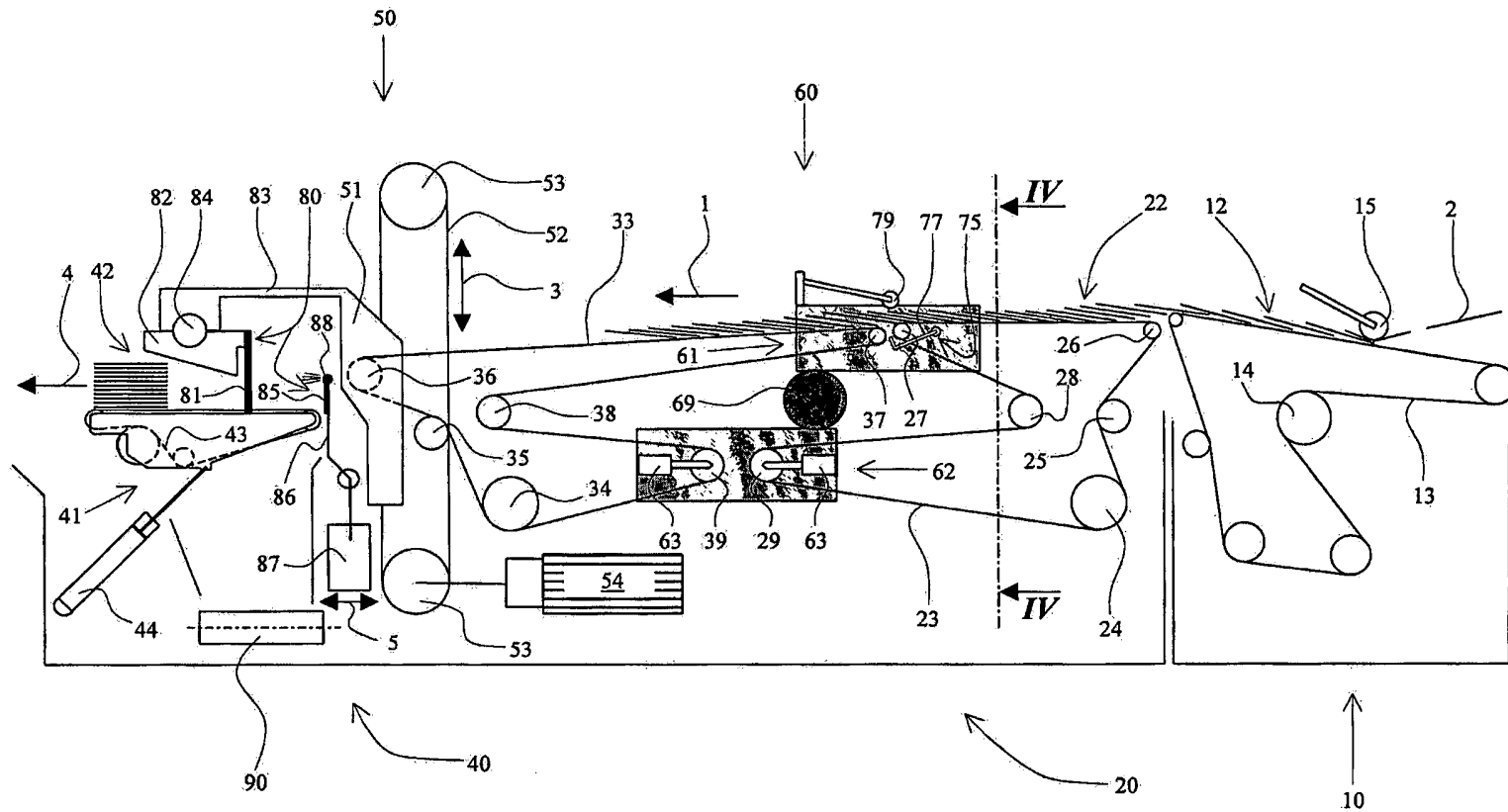


Fig. 1

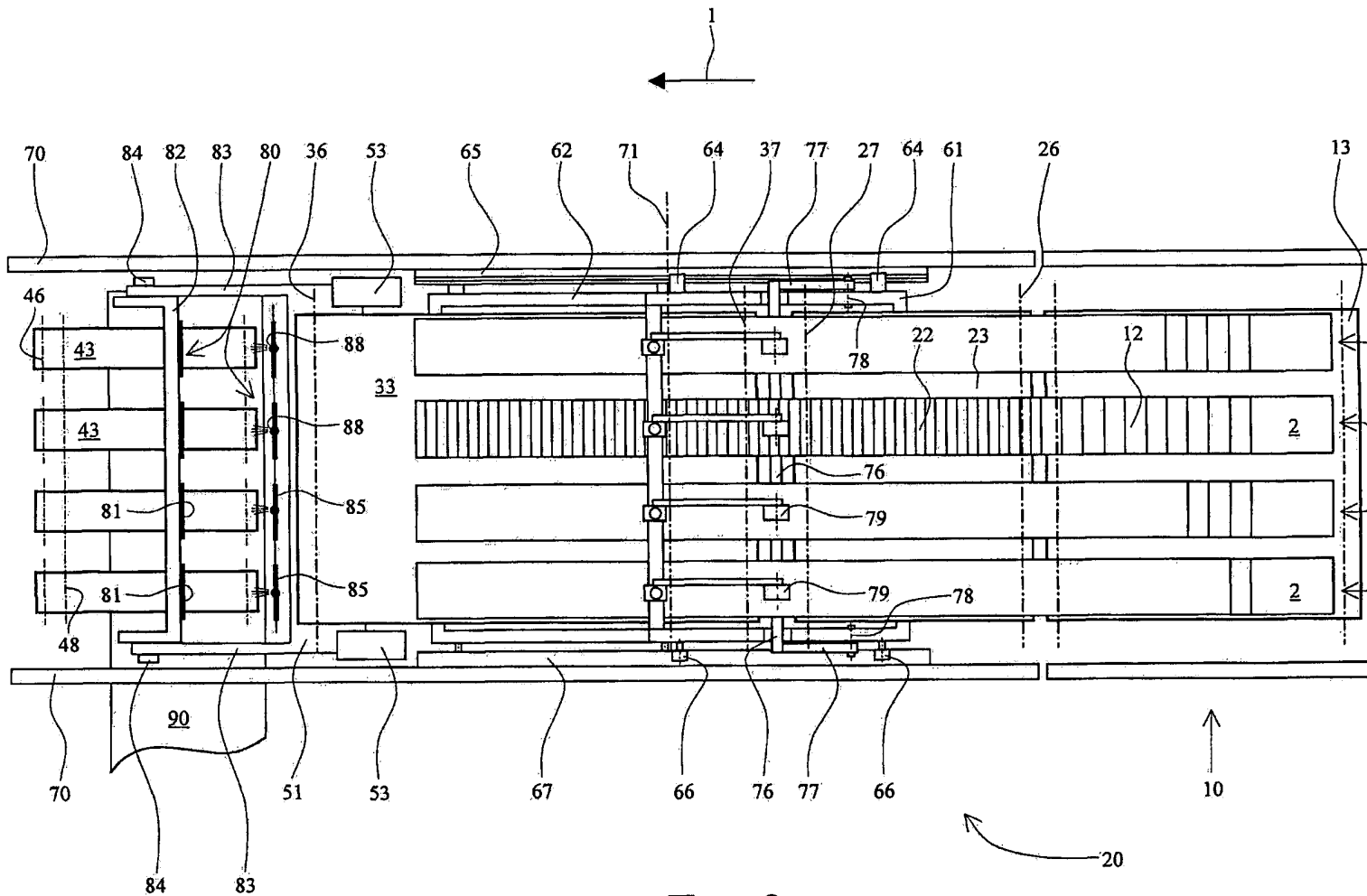


Fig. 2

CH 694 186 A5

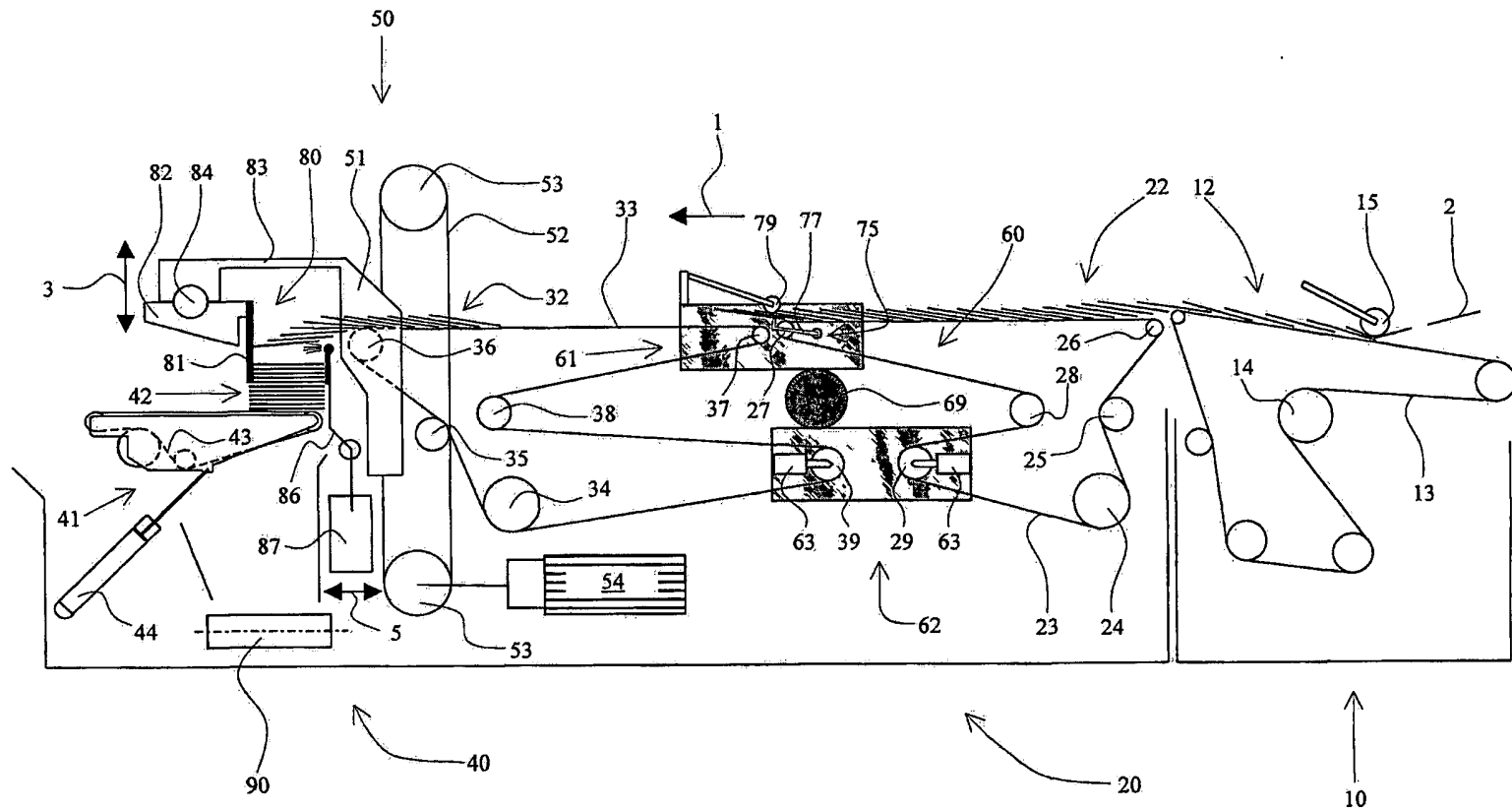


Fig. 3

