



(11)

EP 1 588 862 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
28.07.2010 Patentblatt 2010/30

(51) Int Cl.:
B42C 19/08 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **05008461.5**

(22) Anmeldetag: **19.04.2005**

(54) **Vorrichtung zum arbeitstaktgerechten Zuführen von Buchblocks, Büchern oder Druckprodukten zu einer Weiterverarbeitungsmaschine**

Device for feeding book blocks, books or printed products in a controlled cyclic operation to a machine for further processing

Dispositif pour acheminer des cahiers reliés, des livres ou des produits imprimés à une cadence périodique contrôlée vers une machine de traitement ultérieur

(84) Benannte Vertragsstaaten:
CH DE FR GB IT LI

(30) Priorität: **23.04.2004 DE 102004019756**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
26.10.2005 Patentblatt 2005/43

(73) Patentinhaber: **Kolbus GmbH & Co. KG**
D-32369 Rahden (DE)

(72) Erfinder: **Grewe, Harald**
32369 Rahden (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
DE-A1- 3 938 206 DE-A1- 19 701 345
DE-U- 7 125 313 IT-B- 1 226 935
US-A- 4 355 712

EP 1 588 862 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum arbeitstaktgerechten Zuführen von Buchblocks, Büchern oder dgl. Druckprodukte zu einer Weiterverarbeitungsmaschine gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

[0002] In der industriellen Buchfertigung sind die verschiedenen Verarbeitungsmaschinen häufig zu Fließstrecken miteinander verkettet. Auf den Förderstrecken zwischen den Maschinen werden die Druckprodukte meist ungeordnet gefördert. Für die arbeitstaktgerechte Zuführung der Druckprodukte zu einer Weiterverarbeitungsmaschine müssen diese zunächst vereinzelt und dann takt synchron in das Einfuhrsystem der Maschine überführt werden. Bekannt sind Zuführungsförderer, bestehend aus einem kontinuierlich angetriebenen Stauförderer mit einer am stromabwärtigen Ende des Stauförderers angeordneten Sperre und einem Weiterförderer zum Weiterfordern der durch die Sperre vereinzelt freigegebenen Druckprodukte in eine Übergabestelle, aus der die Druckprodukte taktgemäß von einem Fördermittel der Weiterverarbeitungsmaschine entnehmbar sind. Bei dem Weiterförderer handelt es sich um einen kontinuierlich angetriebenen Band- oder Röllchenbahnförderer, auf dem die Druckprodukte mittels Reibkraft transportiert werden.

[0003] Die Druckprodukte werden möglichst frühzeitig von der Sperre freigegeben, damit sie trotz des schlupfbehafteten Transports rechtzeitig in der Übergabestelle eintreffen. Die Übergabestelle ist durch einen Anschlag definiert, gegen den die Druckprodukte von dem Weiterförderer bis zu ihrer Übernahme durch das Fördermittel ständig gefördert werden. Der Fördergurt bzw. die Förderrollen des Weiterförderers rutschen dabei unter dem betreffenden Druckprodukt durch, was bei empfindlichen Materialien zu entsprechenden Markierungen auf der Außenseite der Druckprodukte führt.

[0004] In der DE 71 25 313 U1 ist ein Einfuhrsystem beschrieben, das als sogenannter Sternanleger in Buchbindereimaschinen bekannt ist. Der Sternanleger ist eine taktgemäß intermittierend rotierende Walze, die zum Aufnehmen der Druckprodukte sternförmig angeordnete Ausschnitte aufweist, welche durch jeweils zwei rechtwinklig zueinander stehende Flächen begrenzt sind. Sternanleger dienen zum Aufrichten von flach zugeführten Druckprodukten, wobei die Druckprodukte bei einem Sternanleger mit 6er Teilung zu einem um 30° zur Horizontalen geneigten Ausschnitt eingefördert werden. Eine der beiden Flächen dient dabei als Anschlag, während mit der zweiten Fläche die Druckprodukte vom Zuförderer abgehoben werden. Aufgrund der notwendigen Durchdringung von Zuförderer und Sternanleger ist der Sternanleger aus einer Vielzahl von parallel zueinander und auf einer gemeinsamen Welle angeordneten Scheiben gebildet, in deren Zwischenräume einzelne Förderriemen des Zuförderers greifen.

[0005] Für höhere Taktleistungen sind Sternanleger

mit 8er Teilung entwickelt worden, welche die Druckprodukte aus einer flachliegenden Lage heraus auf den Rücken oder den Vorderschnitt stellen. Die Druckprodukte werden mit dem oben beschriebenen Zuführungsförderer zugeführt, der die genannten Nachteile aufweist. Weil die zu berücksichtigende Transportzeit für die Zuführung der Druckprodukte in den Ausschnitt des Sternanlegers für eine Konstellation mit einem verhältnismäßig hohen Schlupf ausgelegt wird, ist das Einfuhrsystem in seiner Taktleistung begrenzt.

[0006] Aus der DE 198 10 112 A1 ist eine Vorrichtung zum arbeitstaktgerechten Einschleusen von Büchern in eine Drehvorrichtung bekannt, welche einen Übergabeförderer mit steuerbarem Antrieb aufweist. Mit einem im Einlaufbereich des Übergabeförderers angeordneten Sensor wird die Vorderkante eines zugeführten Druckproduktes erfasst. Die Abweichung (als Wegdifferenz einer Sollposition zur Istposition) wird durch die Steuerung im Antrieb des Übergabeförderers derart korrigiert, dass das betreffende Druckprodukt mit seiner Hinterkante takt synchron an Mitnehmern eines dem Übergabeförderer nachfolgenden Förderers übergeben wird. Hierbei wird außerdem die jeweilige Formatlänge der Druckprodukte mitberücksichtigt. Mit derartigen Antriebssteuerungen können unterschiedlichste Aufgabenstellungen in zu regelnden Fördersystemen gelöst werden, wobei ein zusätzlicher Kostenaufwand durch die steuerbaren Antriebe zu berücksichtigen ist.

[0007] Aus der US 4,355,712 A ist eine Vorrichtung zum Zuführen von quaderförmigen Produkten zu einer Arbeitsstation bekannt, welche gebildet ist aus einem über Kupplungen wahlweise mit einer ersten Fördergeschwindigkeit oder einer zweiten höheren Fördergeschwindigkeit kontinuierlich antreibbaren, die Produkte lückenlos aneinander gereiht fördernden Stauförderer, einem über eine Kupplung mit einer zur Taktleistung der Weiterverarbeitungsmaschine proportionalen Fördergeschwindigkeit kontinuierlich antreibbaren, die Produkte vom Stauförderer übernehmenden und mit einem Abstand zueinander fördernden Weiterförderer, einer am stromaufwärts gelegenen Ende des Weiterförderers angeordneten, elektromagnetisch betätigbaren Sperre, vier im Förderbereich des Weiterförderers angeordneten, eine korrekte Position für das jeweilig zugeführte Produkt abfragende Sensoren und einer Einfuhrsteuerung zur Ansteuerung der Sperre und zur Ansteuerung der Kupplungen in Abhängigkeit der von den Sensoren zu einem bestimmten Zeitpunkt gesendeten Signale.

[0008] Wenn zum Abfragezeitpunkt ein dafür vorgesehener Sensor eine noch im Toleranzbereich liegende Grenzlage signalisiert, wird die Fördergeschwindigkeit des Stauförderers von der Einfuhrsteuerung auf die jeweilig andere Fördergeschwindigkeit umgeschaltet. Ist die Position relativ zur Idealposition nach vorne verschoben, wird auf die langsamere Fördergeschwindigkeit umgeschaltet. Ist die Position nach hinten verschoben, entsprechend umgekehrt. Wenn aber eine außerhalb des Toleranzbereichs liegende Position von den Sensoren

erkannt wird, wird die Zuführung gestoppt, indem der Stauförderer und der Weiterförderer über die Kupplungen vom Antrieb abgekuppelt werden. Dabei wird auch die Sperre in den Transportpfad gesteuert, zum Halten des vordersten Produkts der auf dem Stauförderer lückenlos zugeführten Produktreihe, damit sich das betreffende Produkt beim Neustart der Zuführung (Öffnen der Sperre, Schalten der Kupplungen für die Förderer) in der richtigen Position befindet, zur taktgemäßen Zuführung zur Weiterverarbeitungsmaschine.

[0009] Die Sperre dient nicht der getakteten Freigabe der Produkte, sondern sie wird nur am Ende bzw. zu Beginn einer Arbeitsperiode geschaltet. Die Zuführvorrichtung setzt voraus, dass die Produkte im lückenlos aneinander gereihten Strom dem Weiterförderer zugeführt werden. Sobald dies nicht mehr gegeben ist, gerät die Zuführung außer Takt und die Vorrichtung muss gestoppt werden. Die Zuführvorrichtung ist für ein bestimmtes Produkt ausgelegt, wobei insbesondere die Position der Sperre, die Positionen und gegenseitigen Abstände der Sensoren sowie die Fördergeschwindigkeiten des Stauförderers und des Weiterförderers nach dem zu verarbeitenden Produkt bestimmt sind. Produkte anderer Länge, anderen Gewichts oder anderer Oberflächenbeschaffenheit können nicht ohne Veränderungen im Aufbau der Zuführvorrichtung verarbeitet werden.

[0010] Der vorliegenden Erfindung liegt nun die Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung zum arbeitstaktgerechten Zuführen von Buchblocks, Büchern oder dgl. Druckprodukte zu einer Weiterverarbeitungsmaschine gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1 zu schaffen, die es bei einfacher Konstruktion ermöglicht, Druckprodukte so in die Übergabestelle zu überführen, dass diese annähernd zum Zeitpunkt ihrer Ankunft von dem Fördermittel der Weiterverarbeitungsmaschine übernommen werden.

[0011] Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Merkmale des kennzeichnenden Teils des Anspruchs 1 gelöst. Die Erfindungsidee liegt darin, dass durch die Auswertung der Förderbewegung eines zuvor geförderten Druckproduktes der Zeitpunkt der Sperrenbetätigung derart korrigiert wird, dass ein nachfolgend zugeführtes Druckprodukt zum Zeitpunkt der Übernahme des Druckproduktes durch das Fördermittel der Weiterverarbeitungsmaschine in der Übergabestelle eintrifft. Die Auswertung der Förderbewegung erfolgt durch die Erfassung der Vorderkante der zugeführten Druckprodukte mittels eines im Förderbereich des Weiterförderers angeordneten Sensors und durch die Ermittlung einer Differenzzeit aus der verbleibenden Prozesszeit, vom Eingang des Sensorsignals bis zum Zeitpunkt der Übernahme des Druckproduktes durch das Einfuhrsystem, und der theoretischen Transportzeit bis in die Übergabestelle, gegeben durch die Fördergeschwindigkeit und der noch zurückzulegenden Förderstrecke. Im nachfolgenden Fördertakt wird dann die Sperre um die Differenzzeit entsprechend korrigiert.

[0012] Die Förderriemen bzw. -rollen des Weiterförderers rutschen nicht mehr unter den Druckprodukten

durch, wodurch eine markierungsfreie Zuführung gewährleistet ist. Die Vorrichtung ist selbsteinstellend und passt sich an veränderte Transportbedingungen (z.B. Änderung der Riemenbeschaffenheit) automatisch an. Regelbare Antriebssteuerungen für die Förderer sind nicht erforderlich. Die Vorrichtung ist konstruktiv einfach realisierbar. Bei schlupf reduzierten Transportbedingungen werden höhere Taktleistungen ermöglicht. Bevorzugte Ausbildungsformen der Erfindung sind in den abhängigen Ansprüchen angegeben.

[0013] Die Merkmale und Vorteile der vorliegenden Erfindung werden in der folgenden Beschreibung einer bevorzugten Ausführungsform anhand der beigefügten, nachstehend aufgeführten Figuren näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine teilweise im Schnitt dargestellte Seitenansicht einer Zuführeinrichtung für eine Falzeinbrenn- und Pressmaschine;

Fig. 2 eine Draufsicht der Zuführeinrichtung.

[0014] In der Fig. 1 ist eine gesamthaft mit 1 bezeichnete Zuführeinrichtung für eine Falzeinbrenn- und Pressmaschine dargestellt, welche in einer Buchfertigungsstraße eingehängt und flachliegend ausgelegte Bücher 2 arbeitstaktgerecht und auf ihren Rücken stehend dem Transportsystem der Falzeinbrenn- und Pressmaschine zuführt. Sie besteht im Wesentlichen aus einem kontinuierlich angetriebenen Stauförderer 3 mit einer am stromabwärtigen Ende des Stauförderers 3 angeordneten Sperre 5, einem kontinuierlich angetriebenen, mittels Reibkraft die Bücher 2 transportierenden Weiterförderer 11 und einem Sternanleger 17 als Fördermittel der Weiterverarbeitungsmaschine zum Aufstellen der Bücher 2 auf ihren Rücken.

[0015] Der Stauförderer 3 ist gebildet aus zwei beabstandet nebeneinander angeordneten Transportbändern 4a,b, zwischen denen eine Rückhalteeinrichtung angeordnet ist, bestehend aus einem Bremsklotz 9 mit einem zugeordneten Pneumatikzylinder 10 als Betätigungsmittel. Auf dem Stauförderer 3 werden die von der Buchfertigungsstraße mit dem Rücken voran, jedoch bezüglich ihrer gegenseitigen Abstände unregelmäßig zugeführten Bücher 2 zunächst aufgestaut. Durch die Betätigung der Sperre 5 wird das jeweils vorderste Buch 2 vereinzelt und auf den mit höherer Geschwindigkeit angetriebenen Weiterförderer 11 übergeben. Die nachfolgenden Bücher 2 werden dabei durch die Rückhalteeinrichtung 9,10 in ihrer Förderung gehindert, sodass eine Lücke zum vereinzelt Buch 2 entsteht, in der die Sperre 5 wieder in den Förderstrom einfahren kann. Bei entsprechend großformatigen Büchern 2 ist das Aktivieren des Bremsklotzes 9 nicht erforderlich, da eine beschleunigte Mitnahme des vereinzelt Buches 2 durch den Weiterförderer 11 gegeben ist. Der Sperre 5 ist als Betätigungsmittel ein Pneumatikzylinder 6 zugeordnet, welcher von einem elektromagnetisch betätigten Pneumatikventil 7, beispielsweise einem 5/2-Wegeventil, angesteuert wird.

Die Schaltzeitpunkte des Pneumatikventils 7 werden durch eine Steuerung 8 ausgelöst.

[0016] Der dem Stauförderer 3 nachgeordnete Weiterförderer 11 ist aus einer Vielzahl von parallel zueinander angeordneten Förderriemen 12 gebildet. Er transportiert das durch die Sperre 5 vereinzelte Buch 2 bis in eine Übergabestelle 13, aus welcher das Buch 2 mit dem Sternanleger 17 taktgemäß übernommen wird. Der Sternanleger 17 ist gebildet aus einer Vielzahl von parallel zueinander, auf einer gemeinsamen Welle 22 angeordneten Scheiben 18, die durch die Zwischenräume der einzelnen Förderriemen 12 des Weiterförderers 11 greifen. In den Scheiben 18 sind jeweils acht gleichmäßig über den Umfang verteilte, zur Aufnahme der Bücher 2 ausgestaltete Ausschnitte 19 vorgesehen, welche durch jeweils zwei rechtwinklig zueinander stehende Flächen 20, 21 begrenzt sind. Der Sternanleger 17 rotiert taktgemäß intermittierend (mit acht Stillstandspositionen während eines Umlaufs), wobei je Ausschnitt 19 eine erste Stillstandsposition zum Zuführen der Bücher 2 und eine zweite Stillstandsposition zum Auschieben der auf den Rücken aufgestellten Bücher 2 in das nicht näher dargestellte Transportsystem der Falzeinbrenn- und Pressmaschine vorgesehen sind.

[0017] In der ersten Stillstandsposition eines Ausschnitts 19 dient die Fläche 20 als Anschlagfläche für das zugeführte Buch 2, wodurch letztlich die Übergabestelle 13 definiert ist. Mit dem Weiterdrehen des Sternanlegers 17 wird das Buch 2 dann durch die Fläche 21 des betreffenden Ausschnitts 19 von den Förderriemen 12 des Weiterförderers 11 abgehoben. Im weiteren Verlauf der intermittierend erfolgenden Drehbewegung wird das Buch 2 über eine um 45° geneigte Zwischenposition in die zweite vertikal stehende Stillstandsposition überführt. Dabei wird das Buch 2 auf einen Steg 23 abgesetzt. Die Fläche 20 und eine Führungsschiene 24 dienen während des Auschiebens als Führungsmittel.

[0018] Erfindungsgemäß ist im Förderbereich des Weiterförderers 11 ein Sensor, beispielsweise eine Lichtschranke 14, zur Erfassung der Vorderkante eines zugeführten Buches 2 vorgesehen. Das Signal der Lichtschranke 14 wird in der Steuerung 8 verarbeitet, wobei in der Steuerung 8 eine Auswertung der Förderbewegung hinsichtlich des Schlupfverhaltens des betreffenden Buches 2 erfolgt, indem eine Differenzzeit ermittelt wird aus der verbleibenden Prozesszeit (vom Eingang des Sensorsignals bis zum Zeitpunkt der Übernahme des Buches 2 durch den Sternanleger 17) und der theoretischen Transportzeit bis in die Übergabestelle 13 (gegeben durch die eingestellte Fördergeschwindigkeit des Weiterförderers 11 und der noch zurückzulegenden Förderstrecke als Abstand der Lichtschranke 14 bis zur Anschlagfläche 20). Die Steuerung 8 korrigiert für den nachfolgenden Fördertakt den betreffenden Schaltzeitpunkt des Pneumatikventils 7 zur Deaktivierung der Sperre 5 und damit zur Freigabe des nächsten Buches 2 derart, dass dieses zum Zeitpunkt der Übernahme durch den Sternanleger 17 in der Übergabestelle 13 eintrifft bzw.

die Differenzzeit für diesen Fördertakt gleich Null wird.

[0019] Das so in die Übergabestelle 13 zugeführte Buch 2 wird von dem Sternanleger 17 übernommen, ohne dass die Förderriemen 12 des Weiterförderers 11 unter ihm durchrutschen, zur Gewährleistung einer markierungsfreien Zuführung. Das System ist selbsteinstellend und passt sich an veränderte Transportbedingungen (z.B. Änderung der Riemenbeschaffenheit) automatisch an. Beim ersten Buch 2 wird die Sperre wie bisher frühzeitig geöffnet. Bereits beim nächsten Buch hat sich die Zuführeinrichtung 1 auf die spezifischen Förderbedingungen für die zu verarbeitenden Bücher eingestellt. Eine sichere Funktionsweise der erfindungsgemäßen Zuführeinrichtung 1 ist in einfacher Weise dadurch gegeben, dass nach jedem Maschinenstopp der bis dahin ermittelte Ansteuerzeitpunkt für die Sperre 5 in der Steuerung 8 zurückgesetzt wird, um ihn mit der Auswertung des ersten nach einem Maschinenstopp zugeführten Buches 2 neu festzulegen.

[0020] Die Lichtschranke 14 ist über einen Halter 15 aufgenommen, welcher eine Verstellung 16 der Lichtschranke 14 längs der Förderrichtung der Bücher 2 ermöglicht. Vorteilhaft ist die Anordnung der Lichtschranke im stromabwärtigen Endbereich des Weiterförderers 11, nahe dem Anschlag 20. Das Buch 2 wird nur noch über eine kurze Wegstrecke weitergefordert, sodass der Fehler bei der Ermittlung der Differenzzeit gering wird. Mit der Verstellbarkeit der Lichtschranke 14 wird dem Bediener die Möglichkeit gegeben, auf die Übernahme des Buches 2 durch den Sternanleger 17 Einfluss zu nehmen. Eine Verschiebung entgegen der Förderrichtung ermöglicht es beispielsweise, dass das Buch 2 noch während der Förderbewegung von dem Sternanleger 17 übernommen wird zur Erreichung eines quasi fließenden Bewegungsübergangs zwischen linearer Zuförderung und anschließender Drehbewegung.

[0021] In der erfindungsgemäßen Zuführeinrichtung 1 wird der auftretende Schlupf beim flachliegenden Transport von Büchern 2 auf Förderern 3 und 11 berücksichtigt, welche als Bandförderer ausgebildet sind. Die Erfindung kann ebenso für anders gestaltete Zuführeinrichtungen Anwendung finden, wenn beispielsweise Bücher auf einer Schmalseite stehend auf Rollenförderern transportiert werden.

Bezugszeichenliste

[0022]

1	Zuführeinrichtung
2	Buch
3	Stauförderer
4 a,b	Transportband
5	Sperre
6	Pneumatikzylinder
7	Pneumatikventil
8	Steuerung
9	Bremsklotz

- 10 Pneumatikzylinder
- 11 Weiterförderer
- 12 Förderriemen
- 13 Übergabestelle
- 14 Lichtschranke
- 15 Halter
- 16 Verstellung
- 17 Sternanleger
- 18 Scheibe
- 19 Ausschnitt
- 20 Anschlag (-fläche)
- 21 (Aushebe-) Fläche
- 22 Welle
- 23 Steg
- 24 Führungsschiene

Patentansprüche

1. Vorrichtung zum arbeitstaktgerechten Zuführen von Buchblocks, Büchern oder dgl. Druckprodukte (2) zu einer Weiterverarbeitungsmaschine

- mit einem kontinuierlich angetriebenen Stauförderer (3),
- mit einer am stromabwärtigen Ende des Stauförderers (3) angeordneten Sperre (5) zur getakteten Freigabe jeweils eines einzelnen Druckprodukts (2) und
- mit einem kontinuierlich angetriebenen, mittels Reibkraft die Druckprodukte (2) transportierenden Weiterförderer (11) zum Weiterfördern der vereinzelt Druckprodukte (2) in eine definierte Übergabestelle (13), aus der die Druckprodukte (2) taktgemäß von einem Fördermittel (17) der Weiterverarbeitungsmaschine übernommen werden,
- einen im Förderbereich des Weiterförderers (11) angeordneten Sensor (14) zur Erfassung der Vorderkante der Druckprodukte (2) und
- durch eine Einfuhrsteuerung (8) zur Auswertung des Sensorsignals und zur Ansteuerung der Sperre (5),

gekennzeichnet dadurch, dass

- eine Differenzzeit ermittelt wird aus der verbleibenden Prozesszeit, vom Eingang des Sensorsignals bis zum Zeitpunkt der Übernahme des Druckproduktes (2) durch das Einfuhrsystem (17), und der theoretischen Transportzeit bis in die Übergabestelle (13), gegeben durch die Fördergeschwindigkeit und der noch zurückzulegenden Förderstrecke; und
- der Zeitpunkt zur Ansteuerung der Sperre (5) im nachfolgenden Fördertakt um die Differenzzeit entsprechend korrigiert wird.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Sensor (14) im stromabwärtigen Endbereich des Weiterförderers (11) angeordnet ist.

3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Position des Sensors (14) in Förderrichtung der Druckprodukte (2) verstellbar ist.

4. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Fördermittel (17) der Weiterverarbeitungsmaschine von einem taktgemäß intermittierend rotierenden Sternanleger (17) gebildet ist, der die im Wesentlichen flachliegend zugeführten Druckprodukte (2) durch Untergreifen aus der Übergabestelle (13) vom Weiterförderer (11) abhebt und auf den Rücken oder den Vorder schnitt stellt.

5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Weiterförderer (11) gebildet ist aus einer Vielzahl von parallel zueinander angeordneten Förderriemen (12).

6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **gekennzeichnet durch** eine im stromabwärtigen Endbereich des Stauförderers (3) angeordnete Rückhalte einrichtung (9,10) zum Erzeugen einer Förderlücke beim Weiterfördern des vordersten Druckproduktes (2).

7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **gekennzeichnet durch** einen in der Einfuhrsteuerung (8) hinterlegten, in Bezug auf den Takt der Weiterverarbeitungsmaschine definierten Startzeitpunkt, an dem die Sperre (5) wenigstens zum Freigeben des ersten Druckprodukts nach einem Maschinenstopp angesteuert wird.

Claims

1. A device for feeding book blocks, books or printed products (2) in a controlled cyclic operation to a machine for further processing,

- with a continuously driven accumulating conveyor (3),
- with a barrier (5) that is arranged at the downstream end of the accumulating conveyor (3) and serves for respectively releasing one individual printed products (2) in a cyclic fashion, and
- with a continuously driven subsequent conveyor (11) that transports the printed products (2) by means of a frictional force and serves for subsequently conveying the separated printed products (2) into a defined transfer station (13),

from which the printed products (2) are transferred to a conveying means (17) of the subsequent processing machine in a cyclic fashion,

- a sensor (14) that is arranged in the conveying region of the subsequent conveyor (11) and serves for detecting the front edge of the printed products (2), and
- an infeed control (8) for evaluating the sensor signal and for controlling the barrier (5),

characterized in that

- a differential time is determined from the remaining process time between the receipt of the sensor signal and the time, at which the printed product (2) is transferred to the infeed system (17), and from the theoretical transport time up to the transfer station (13) that is defined by the conveying speed and the remaining conveying distance; and **in that**
 - the activation time of the barrier (5) in the ensuing conveying cycle is correspondingly corrected by the differential time.
- The device according to Claim 1, **characterized in that** the sensor (14) is arranged in the downstream end region of the subsequent conveyor (11).
 - The device according to Claim 1 or 2, **characterized in that** the position of the sensor (14) is adjustable in the conveying direction of the printed products (2).
 - The device according to one of Claims 1 to 3, **characterized in that** the conveying means (17) of the subsequent processing machine is formed by a star feeder (17) that intermittently rotates in a cyclic fashion, wherein said star feeder engages underneath and lifts the printed products (2) that essentially arrive lying flatly off the subsequent conveyor (11) in the transfer station (13) and positions the printed products on the spine or the fore edge cut.
 - The device according to one of Claims 1 to 4, **characterized in that** the subsequent conveyor (11) is formed by a plurality of conveyor belts (12) that are arranged parallel to one another.
 - The device according to one of Claims 1 to 5, **characterized by** a retaining device (9, 10) that is arranged in the downstream end region of the accumulating conveyor (3) and serves for producing a gap during the subsequent conveying of the foremost printed product (2).
 - The device according to one of Claims 1 to 6, **characterized by** a starting time that is stored in the infeed control (8) and defined with respect to the cycle of the subsequent processing machine, wherein the

barrier (5) is activated at said starting time in order to at least release the first printed product after a machine stop.

Revendications

- Dispositif pour acheminer des cahiers reliés, des livres ou des imprimés similaires (2) à une cadence périodique contrôlée vers une machine de traitement ultérieur

- avec un transporteur d'accumulation (3) à entraînement continu,
- avec un dispositif de blocage (5) disposé sur l'extrémité située en aval du transporteur d'accumulation (3) pour la libération cadencée de chaque fois un seul produit d'impression (2) et
- avec un post-transporteur (11) à entraînement continu, transportant les produits d'impression (2) par force de frottement pour le post-transport des produits d'impression (2) désolidarisés vers un poste de transfert (13) défini, à partir duquel les produits d'impression (2) sont pris en charge dans la cadence par un moyen de transport (17) de la machine de traitement ultérieur,
- avec un capteur (14) disposé dans la zone de transport du post-transporteur (11), pour saisir l'arête antérieure des produits d'impression (2) et
- avec une commande de mise en position (8) pour évaluer le signal du capteur et pour actionner le dispositif de blocage (5),

caractérisé en ce que

- un temps différentiel est recherché à partir du temps de processus résiduel, de l'entrée du signal du capteur jusqu'au moment de la prise en charge du produit d'impression (2) par le système de mise en position (17), et du temps de transport théorique, jusqu'au poste de transfert (13), donné par la vitesse de transport et par le trajet de transport restant à parcourir ; et
- le moment d'actionnement du dispositif de blocage (5) est corrigé en conséquence lors de la prochaine cadence de transport, de la valeur du temps différentiel.

- Dispositif selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le capteur (14) est disposé dans la zone d'extrémité située en aval du post-transporteur (11).
- Dispositif selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** la position du capteur (14) en direction de transport des produits d'impression (2) est réglable.

4. Dispositif selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que** le moyen de transport (17) de la machine de traitement ultérieure est formé d'un margeur en étoile (17) à rotation intermittente en cadence, qui en les saisissant par le dessous dans le poste de transfert (13), relève les produits d'impression (2) amenés sensiblement à plat du post-transporteur (11) et les pose sur le dos ou sur la tranche antérieure.
- 5
- 10
5. Dispositif selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que** le post-transporteur (11) est formé d'une pluralité de courroies de transport (12) disposées à la parallèle les unes des autres.
- 15
6. Dispositif selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, **caractérisé par** un dispositif de retenue (9, 10) disposé dans la zone d'extrémité située en aval du transporteur d'accumulation (3), pour créer un interstice de transport lors du post-transport du produit d'impression (2) situé le plus à l'avant.
- 20
7. Dispositif selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, **caractérisé par** un moment de démarrage, sauvegardé dans la commande de mise en position (8), défini par rapport à la cadence de la machine de traitement ultérieure, auquel le dispositif de blocage (5) est actionné au moins pour libérer le premier produit d'impression après un arrêt de la machine.
- 25
- 30
- 35
- 40
- 45
- 50
- 55

Fig 1

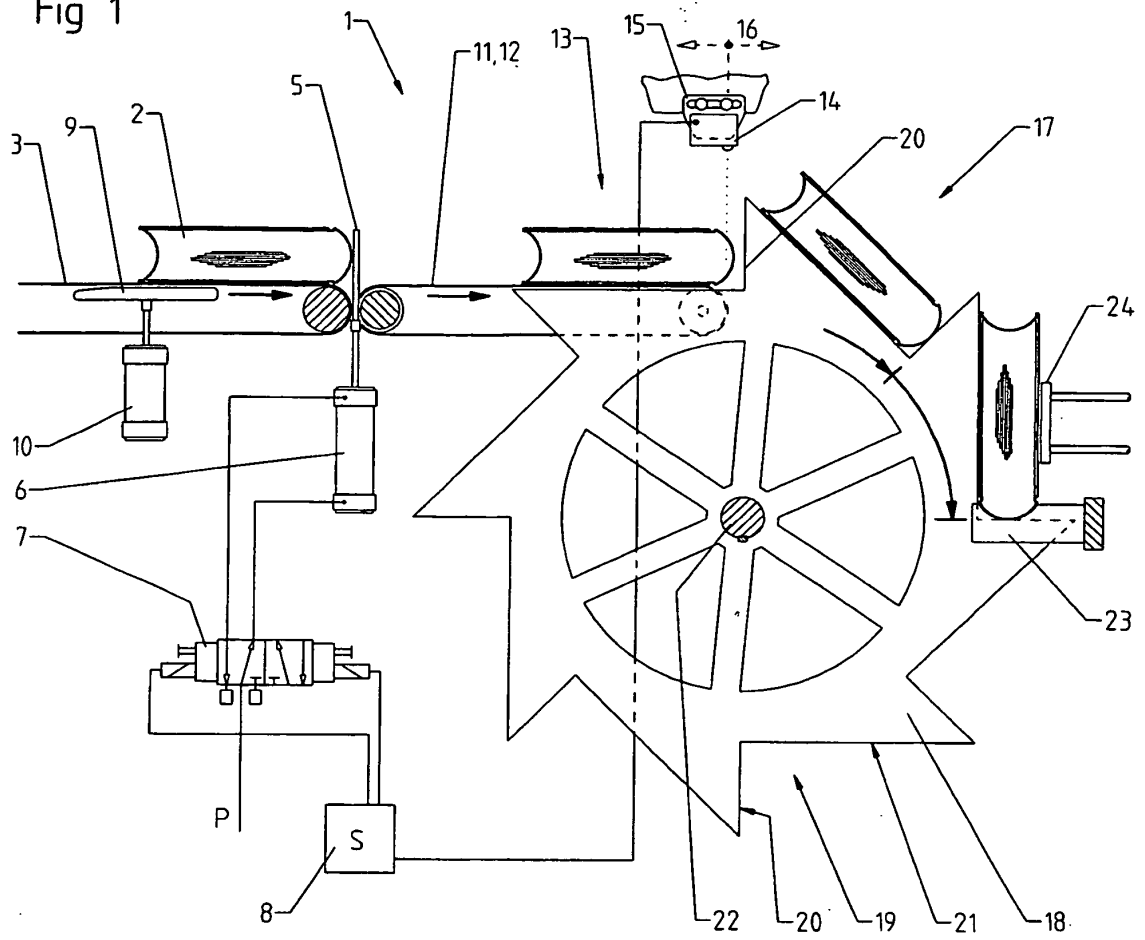
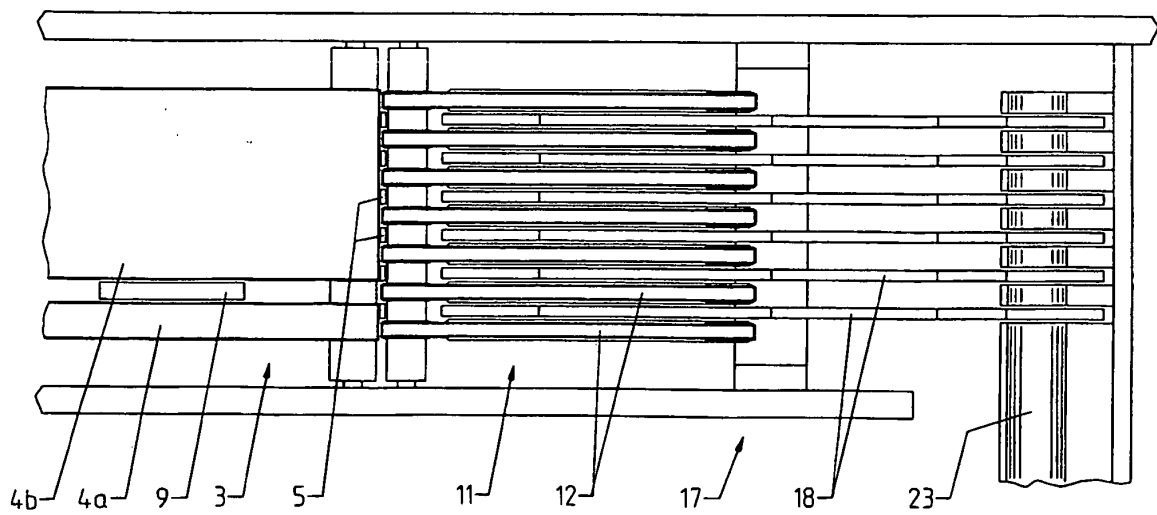


Fig 2



IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

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

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 7125313 U1 [0004]
- DE 19810112 A1 [0006]
- US 4355712 A [0007]