

Beschreibung

Die Erfindung betrifft einen Bogenanleger nach dem Oberbegriff des Patentanspruchs.

Es ist bekannt, im Anleger einer Bogen verarbeitenden Maschine, insbesondere einer Druckmaschine, die der Maschine zugewandte Oberkante eines im Anleger befindlichen Bogenstapels mittels einer Detektoreinrichtung abzutasten und mit entsprechenden Signalen dieser Detektoreinrichtung einen Antrieb derart zu steuern, daß die besagte Oberkante ein bestimmtes Niveau beibehält (siehe DE 34 11 886 A1). Je nach Ausbildung einer solchen Detektoreinrichtung kann es hierbei erforderlich sein, daß ein bestimmter horizontaler Abstand zwischen dieser und einem abgetasteten Abschnitt besagter Oberkante nicht überschritten wird. Dies kann jedoch der Fall sein, wenn der Bogenstapel nicht hinlänglich genau an in solchen Anlegern üblichen Frontanschlägen anliegt, der Bogenstapel also beispielsweise schräg zur Verarbeitungsrichtung steht oder eine in dieser Richtung gekrümmte Frontseitenfläche aufweist. Solche Unregelmäßigkeiten können aber auch zur Folge haben, daß mittels einer Bogenvereinzelungsvorrichtung vom Bogenstapel entnommene und in Richtung auf die Bogen verarbeitende Maschine in einer Verarbeitungsrichtung auf den Weg gebrachte Bogen von in solchen Anlegern üblichen sogenannten Taktrollen nicht einwandfrei erfaßt werden. Die genannten Unregelmäßigkeiten können also zu Störungen des Betriebs einer Bogen verarbeitenden Maschine führen.

Eine nicht hinlänglich genaue Anlage der beschriebenen Art kann sich insbesondere bei Bogenanlegern mit einer Non-Stop-Einrichtung ergeben und zwar dadurch, daß ein bereits im Bogenanleger befindlicher, zum Großteil abgearbeiteter Restbogenstapel mit einem zunächst hiervon völlig unabhängigen, neu in den Bogenanleger eingebrachten Hauptbogenstapel zu einem Gesamtstapel vereinigt wird. Ein solcher Bogenanleger ist beispielsweise aus der Druckschrift DE 26 37 086 B1 bekannt.

Hierbei ruht ein Restbogenstapel vorübergehend auf in Verarbeitungsrichtung orientierten Tragstäben, die von wenigstens zwei hierzu quer angeordneten, von einer Hubeinrichtung getragenen Traversen getragen werden und zur Vereinigung des Restbogenstapels mit einem von unten gegen die Tragstäbe angestellten Hauptstapel entgegen der Verarbeitungsrichtung gezogen werden. Zur Sicherung der Lage des Restbogenstapels während eines solchen Ziehvorganges ist ein Stapelanschlag vorgesehen, der an den Restbogenstapel anstellbar ist. Dieser Stapelanschlag ist in einer einmal eingestellten Lage fixierbar und bietet so eine Abstützung für einen Restbogenstapel gegen

dessen Verschiebung entgegen der Verarbeitungsrichtung.

Eine gegebenenfalls unzulängliche Stapelausrichtung an den genannten Frontanschlägen aufgrund der eingangs genannten Gegebenheiten wird mit einem solchermaßen ausgebildeten Bogenanleger nicht beseitigt.

Aus der Druckschrift DE 29 39 267 A1 ist eine Einrichtung bekannt, mittels welcher ein oberer Bereich einer ersten Stapelseitenfläche eines in einem Bogenanleger angeordneten Bogenstapels an einem dieser Stapelseitenfläche zugeordneten Anschlag ausgerichtet werden kann. Hierbei ist ein gegen diesen Anschlag arbeitendes, auf die der ersten gegenüberliegende zweite Stapelseitenfläche einwirkendes Verschiebeglied vorgesehen. Bei den genannten Stapelseitenflächen handelt es sich jedoch um solche, die selbst bei einem mit einer Non-Stop-Einrichtung ausgestatteten Bogenanleger üblicherweise nicht von Bauteilen derselben bestrichen werden, und zwar um in Richtungen quer zur Verarbeitungsrichtung weisende Stapelseitenflächen. Damit ist jedoch nur eine seitliche Stapelausrichtung in einem mit einer Non-Stop-Einrichtung ausgestatteten Bogenanleger möglich.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen gattungsgemäßen Bogenanleger so zu gestalten, daß Störungen des Betriebs einer Bogen verarbeitenden Maschine vermieden werden, soweit diese Störungen ihre Ursache darin haben, daß ein Bogenstapel im Anleger einer solchen Maschine nicht hinlänglich genau an in solchen Anlegern üblichen Frontanschlägen anliegt. Diese Aufgabe wird mit einer im Patentanspruch angegebenen Einrichtung gelöst.

Ein erfindungsgemäßer Bogenanleger erweist sich darüber hinaus insofern als vorteilhaft, als an die Vorstapelung von Bogenstapeln nur noch relativ niedrige Anforderungen gestellt werden und ein störungsfreier Betrieb im genannten Sinne auch ohne manuelle Richtarbeiten einer Bedienungsperson gewährleistet ist.

Die Erfindung ist nachfolgend anhand von Zeichnungen eines Ausführungsbeispiels näher erläutert.

Hierin zeigt

- Fig. 1 einen senkrecht zu einer Anschlagmaschine geführten Schnitt durch eine (Non-Stop-)Einrichtung und deren Zuordnung zu einer Stapelanordnung in einem Bogenanleger
- Fig. 2 einen Schnitt entlang der Linie II in Fig. 1,
- Fig. 3 einen Rahmen, herausgelöst aus einer Verschiebeeinrichtung für einen mit Gitterstäben gebildeten Rechen,
- Fig. 4 einen Schnitt entlang der Linie IV in Fig. 3.

- Fig. 5 eine Ansicht in Richtung des Pfeils V in Fig. 3,
 Fig. 6 einen Schnitt entlang der Linie VI in Fig. 3,
 Fig. 7 den Rechen, herausgelöst aus der Verschiebeeinrichtung,
 Fig. 8 einen Schnitt entlang der Linie VIII in Fig. 7,
 Fig. 9 eine Teilansicht in Richtung des Pfeils IX in Fig. 7,
 Fig. 10 einen Schnitt entlang der Linie X in Fig. 7,
 Fig. 11 einen Querschlitten, herausgelöst aus der Verschiebeeinrichtung,
 Fig. 12 eine Ansicht in Richtung des Pfeils XII in Fig. 11,
 Fig. 13 eine Ansicht in Richtung des Pfeils XIII in Fig. 11,
 Fig. 14 eine Teilansicht in Richtung des Pfeils XIV in Fig. 13,
 Fig. 15 eine Traversenanordnung, herausgelöst aus der Verschiebeeinrichtung,
 Fig. 16 einen Schnitt entlang der Linie XVI in Fig. 15,
 Fig. 17 eine Ansicht in Richtung des Pfeils XVII in Fig. 16,
 Fig. 18 eine Ansicht in Richtung des Pfeils XVIII in Fig. 1.

In Fig. 1 ist ein Stapelraum des Bogenanlegers lediglich schematisch durch die Wiedergabe eines Restbogenstapels 1 und eines Hauptbogenstapels 2 mit strichpunktierten Linien in einer Phase der Vereinigung wiedergegeben, in welcher der Restbogenstapel 1 mit seinem untersten Bogen auf horizontal angeordneten Gitterstäben 3 einer insgesamt mit 4 bezeichneten Verschiebeeinrichtung aufsitzt und der Hauptbogenstapel 2 mit seinem obersten Bogen von unten gegen die Gitterstäbe 3 angestellt ist, welche sich hierbei in der strichpunktiert gezeichneten, gegenüber der mit Voll-Linien gezeichneten in Längsrichtung der Gitterstäbe 3 verschobenen Lage befinden. Die über die der Maschine zugewandte, erste Seitenfläche der Stapelanordnung hinausragenden freien Enden der Gitterstäbe 3 sind in bekannter Weise mittels einer in Fig. 1 im Querschnitt erkennbaren Hilfstraverse 5 abgestützt.

Der Hauptstapel 2 sitzt mit seinem untersten Bogen auf einer Stapeltragplatte 6 auf. In einem Bogenanleger einer Druckmaschine wird ein auf einer solchen Stapeltragplatte sitzender Bogenstapel während des Fortdrucks mittels bekannter Hubmechanismen im gleichen Maße angehoben, wie die Höhe des Bogenstapels abnimmt bis er schließlich zu einem Restbogenstapel wird. Somit sitzt der Restbogenstapel 1 mit seinem untersten Bogen vor der Vereinigung mit dem Hauptstapel 2 zunächst ebenfalls auf einer in Fig. 1 mit 6 be-

zeichneten Stapeltragplatte auf bis diese nach einem erfolgten Unterfangen des Restbogenstapels 1 mittels der Gitterstäbe 3 in bekannter Weise unter Absenkung mittels der genannten Hubmechanismen entfernt wird. Diese Stapeltragplatte 6 ist an ihrer horizontal ausgerichteten Oberseite mit untereinander parallelen Nuten 7 versehen. Eine Schar der untereinander parallelen Gitterstäbe 3 ist zu einem Rechen 8 zusammengefaßt. Dabei sind die Querschnitte der Gitterstäbe 3 und der Nuten 7 so aufeinander abgestimmt, daß die Gitterstäbe 3 in deren Längsrichtung so in die Nuten 7 einschiebbar sind, daß der Restbogenstapel 1 in einer Phase der Vereinigung von den Gitterstäben 3 unterfangen wird.

Zum Verschieben der Gitterstäbe 3 in deren Längsrichtung sind hierzu in der Verschiebeeinrichtung 4 Führungsschienen 9 vorgesehen, auf welchen der Rechen 8 verschieblich gelagert ist.

Auf die in Fig. 1 mit Blick auf die gegenseitige Lage von Restbogenstapel 1, Hauptbogenstapel 2 und dazwischen eingeschlossenen Gitterstäben 3 dargestellte Phase der Vereinigung folgt in einer abschließenden Phase der Vereinigung das Herausziehen der Gitterstäbe 3 aus der dargestellten Stapelanordnung in einer in Fig. 1 nach rechts weisenden Entnahmerichtung. Um zu verhindern daß hierbei in der Nachbarschaft der Gitterstäbe 3 befindliche Bogen ebenfalls in Entnahmerichtung verschoben werden, ist eine waagrechte, quer zur Längsrichtung der Gitterstäbe 3 verlaufende und in Längsrichtung der Gitterstäbe 3 verschieblich angeordnete Anschlagsschiene 10 mit in Fig. 4 und 5 erkennbaren Durchbrechungen 11 zum Durchtritt der Gitterstäbe 3 durch diese Anschlagsschiene 10 vorgesehen. Eine an dieser Anschlagsschiene 10 vorgesehene Richtfläche 47 steht einer der ersten Seitenfläche 1.1 bzw. 2.1 des Restbogenstapels 1 bzw. des Hauptbogenstapels 2 gegenüberliegenden zweiten Seitenfläche 1.2 bzw. 2.2 unmittelbar gegenüber.

Wie aus Fig. 2 erkennbar ist mit je einer Führungsschiene 9 je ein Seitenteil und mit der Anschlagsschiene 10 ein stirnseitiger Schenkel eines Rahmens 12 gebildet.

Der in Fig. 3 aus der Verschiebeeinrichtung 4 herausgelöst und in einer der Lage in Fig. 2 entsprechenden Lage dargestellte Rahmen 12 ist weiterhin mittels einer ersten Querstrebe 13 an einem in Fig. 3 links gelegenen vorderen Ende und mittels einer zweiten Querstrebe 14 an einem in Fig. 3 rechts gelegenen hinteren Ende der Führungsschiene 9 versteift.

Wie aus Fig. 6 erkennbar, ist eine jeweilige Führungsschiene 9 aus einer oberen Führungsstange 15 und aus einer unteren Führungsstange 16 zusammengesetzt. Hiervon dient die jeweils obere Führungsstange 15 als Geradföhrung für den Re-

chen 8, der in Fig. 7 aus der Verschiebeeinrichtung 4 herausgelöst und in einer der Lage in Fig. 2 entsprechenden Lage dargestellt ist. Dieser Rechen 8 ist gebildet aus einer Brücke 17, in welcher die Gitterstäbe 3, wie am deutlichsten in Fig. 8 erkennbar, an einem ihrer Enden eingespannt sind. Die Brücke 17 erstreckt sich quer zur Längsrichtung der Gitterstäbe 3 und besitzt Brückenlager in Form von Geradführungsprofilen 18, welche eine jeweilige obere Führungsstange 15 einer der Führungsschienen 9 umgreifen. Für eines der Geradführungsprofile 18 ist deren Anschluß an eine jeweilige obere Führungsstange 15 in Fig. 9 wiedergegeben, wobei die obere und die untere Führungsstange 15 und 16 jeweils strichpunktiert dargestellt ist. Die Führungsschienen 9 und die Gitterstäbe 3 verlaufen zueinander parallel, so daß der Rechen 8 gegenüber dem Rahmen 12 in Längsrichtung der Gitterstäbe 3 verschieblich gelagert ist.

Im dargestellten Ausführungsbeispiel ist eine selbsttätige Verschiebung des Rechens 8 gegenüber dem Rahmen 12 vorgesehen. Hierzu sind zwischen der ersten und der zweiten Querstrebe 13 und 14 des Rahmens 12 parallel zu den Führungsschienen 9 orientierte Bandzylinder 19 eingesetzt, deren Bänder, wie in Fig. 10 mit strichpunktierten Linien angedeutet, mit der Brücke 17 des Rechens 8 verbunden sind. In Fig. 7 sind entsprechende schematisch dargestellte und in strichpunktierten Linien wiedergegebene Verbindungsmittel zur Verbindung der Bänder der Bandzylinder 19 mit der Brücke 17 mit 20 bezeichnet.

Der Rahmen 12 ist seinerseits in Längsrichtung der Gitterstäbe 3 und in der Horizontalen quer zur Längsrichtung der Gitterstäbe 3 verschiebbar gelagert. Im vorliegenden Ausführungsbeispiel ist die Verschiebeeinrichtung 4 hierzu mit einem Querschlitzen 21 ausgestattet.

Der in Fig. 11 aus der Verschiebeeinrichtung 4 herausgelöst und in einer der Lage in Fig. 2 entsprechenden Lage dargestellte Querschlitzen 21 erstreckt sich quer zu den Gitterstäben 3 von einer Führungsschiene 9 an einer ersten Längsseite des Rahmens 12 zur gegenüberliegenden Führungsschiene 9 an einer zweiten Längsseite des Rahmens 12 und besitzt den am Rechen 8 vorgesehenen Geradführungsprofilen 18 (Fig. 9, 10) entsprechende Geradführungsprofile 22. Diese Geradführungsprofile 22 umgreifen eine jeweilige untere Führungsstange 16 einer jeweiligen Führungsschiene 9. Damit ist der Rahmen 12 gegenüber dem Querschlitzen 21 und der Rechen 8 gegenüber dem Rahmen 12 jeweils in Längsrichtung der Gitterstäbe 3 verschieblich, wobei der Querschlitzen 21 seinerseits mit quer zu den Gitterstäben 3 orientierten weiteren Geradführungsprofilen 23 ausgestattet (siehe Fig. 12, 13), auf welche weiter

unten näher eingegangen wird.

Zum Andrücken der beim Ausführungsbeispiel am Rahmen 12 ausgebildeten Richtfläche 47 an die zweite Seitenfläche 1.2 bzw. 2.2 sind selbsttätige Stellmittel in Form einer, einen ersten Zylinder 26 und einen zweiten Zylinder 27 aufweisenden und zwischen dem Querschlitzen 21 einerseits und dem Rahmen 12 andererseits wirksamen Kolben-Zylinderanordnung vorgesehen. Der erste Zylinder 26 ist an einen Führungskopf 28 angeflanscht, der mittels einer in Längsrichtung der Gitterstäbe 3 orientierten am Querschlitzen 21 befestigten Gleitbahn 29 geführt ist, während die Kolbenstange dieses ersten Zylinders 26 an einer am Querschlitzen 21 befestigten Lasche 30 angelenkt ist (siehe Fig. 11, 13, 14). Der zweite Zylinder 27 ist mit seinem einen Ende am Führungskopf 28 angelenkt, während das diesem Ende abgewandte Ende der Kolbenstange des zweiten Zylinders 27 mit einer weiteren Lasche 31 gelenkig verbunden ist, die ihrerseits am Rahmen 12 befestigt ist.

Zum Einstellen gewünschter Höhenlagen der Anschlagschiene 10 ist eine Positioniereinrichtung in Form einer die Verschiebeeinrichtung 4 tragenden Hubeinrichtung vorgesehen, welche gleichzeitig zum Absenken und Anheben des Rechens 8 dient. Diese Hubeinrichtung weist eine waagrechte, quer zu den Gitterstäben 3 ausgerichtete Traversenanordnung 24 auf.

An der in Fig. 15 aus der Hubeinrichtung herausgelöst und in einer der Lage in Fig. 2 entsprechenden Lage dargestellten Traversenanordnung 24 sind im Ausführungsbeispiel horizontal verlaufende, quer zu den Gitterstäben 3 orientierte Geradführungsbahnen 25 vorgesehen, welche mit den am Querschlitzen 21 vorgesehenen weiter oben genannten Geradführungsprofilen 23 in Eingriff stehen.

Im Ausführungsbeispiel ist weiterhin eine selbsttätige Verschiebung des Querschlitzen 21 gegenüber der Traversenanordnung 24 vorgesehen. Hierzu ist an der Traversenanordnung 24 ein Linearstellantrieb 33 befestigt und eine Schubstange des Linearstellantriebs 33 an einer weiteren Lasche 34 angelenkt, die am Querschlitzen 21 befestigt ist.

In Fig. 15, 16 und 17 ist jeweils ein Ende der in Fig. 18 in ihrer Gesamtheit erkennbaren Traversenanordnung 24 der Positioniereinrichtung dargestellt. Diese Traversenanordnung 24 ist auf nicht näher dargestellte Weise über ein daran befestigtes Zugmittel 35, wie beispielsweise eine Kette oder einen Zahnriemen, mit einem Hubantrieb 36 verbunden (siehe Fig. 1 und 18) und entlang eines Hubgestells 32 vertikal verfahrbar. Hierzu ist ein jeweiliges Ende der Traversenanordnung 24 an vertikal verlaufenden, an einem Hubgestell 32 vorgesehenen Führungsbahnen 37 geführt.

Im Ausführungsbeispiel sind die Führungsbahnen 37 als Rechteckprofilstäbe ausgeführt, deren Querschnitte in Fig. 15 strichpunktirt erkennbar sind.

Ein jeweiliges Ende der Traversenanordnung 24 ist mit Laufrollen 38 und 39 versehen, welche an den Führungsbahnen 37 abrollen und so angeordnet sind, daß sie die Traversenanordnung 24 quer zur Längsrichtung der Führungsbahnen 37 fixieren.

Das Hubgestell ist in selbsttragender Konstruktion ausgeführt und, wie am deutlichsten in Fig. 1 erkennbar, außerhalb des Stapelraumes aufgestellt, der in Fig. 1 schematisch durch die strichpunktirte Darstellung von Reststapel 1 und Hauptstapel 2 wiedergegeben ist. Dieses Hubgestell 32 ist zusammengesetzt aus einer ersten Säule 40, einer zweiten Säule 41 und einem die oberen Enden dieser Säulen 40 und 41 verbindenden Joch 42 und bildet damit ein zweibeiniges Portal (siehe Fig. 18). Dabei ist eine jeweilige Säule 40 bzw. 41 mittels eines Hohlprofils gebildet.

Die zum Anheben und Absenken der Traversenanordnung 24 vorgesehenen Zugmittel 35 werden im Ausführungsbeispiel von Zahnriemen dargestellt. Den Zahnriemen entsprechend verzahnte Umlenkräder 43 sind auf dem Joch 42 gelagert und von einem jeweiligen Zahnriemen umschlungen. Dabei trägt ein erstes Trum eines jeweiligen Zahnriemens die Traversenanordnung 24 und ein zweites Trum jeweils ein Gegengewicht 44, welches in das Hohlprofil einer jeweiligen Säule 40 bzw. 41 eingetaucht ist.

BEZUGSZEICHENLISTE

1	Restbogenstapel
2	Hauptbogenstapel
3	Gitterstab
4	Verschiebeeinrichtung
5	Hilfstraverse
6	Stapeltragplatte
7	Nut
8	Rechen
9	Führungsschiene
10	Anschlagschiene
11	Durchbrechung der Anschlagschiene 10
12	Rahmen
13	erste Querstrebe
14	zweite Querstrebe
15	obere Führungsstange der Führungsschiene 9
16	untere Führungsstange der Führungsschiene 9
17	Brücke
18	Geradführungsprofil
19	Bandzylinder
20	Verbindungsmittel

21	Querschlitzen
22	Geradführungsprofil
23	Geradführungsprofil
24	Traversenanordnung
25	Geradführungsbahn
26	erster Zylinder
27	zweiter Zylinder
28	Führungskopf
29	Gleitbahn
30	Lasche
31	Lasche
32	Hubgestell
33	Linearstellantrieb
34	Lasche
35	Zugmittel
36	Hubantrieb
37	Führungsbahn
38	Laufrolle
39	Laufrolle
40	erste Säule
41	zweite Säule
42	Joch
43	Umlenkrad
44	Gegengewicht
46	Frontanschlag
47	Richtfläche

Patentansprüche

1. Bogenanleger mit einer Non-Stop-Einrichtung zum kontinuierlichen Beschicken einer Bogen verarbeitenden Maschine in einer Verarbeitungsrichtung, wobei
 - ein Frontanschlag (46) für eine der Maschine zugewandte erste Seitenfläche (1.1; 2.1) eines im Bogenanleger befindlichen Bogenstapels (1, 2) vorgesehen ist,
 - die Non-Stop-Einrichtung einen in und entgegen der Verarbeitungsrichtung horizontal verschiebbaren Rechen (8) mit untereinander parallelen Gitterstäben (3) aufweist, der einen im Bogenanleger befindlichen Restbogenstapel (1) vor dessen Vereinigung mit einem unterhalb desselben befindlichen Hauptbogenstapel (2) zu einem Gesamtstapel vorübergehend trägt,
 - die Non-Stop-Einrichtung eine waagrechte Anschlagschiene (10) aufweist, welche in einer Phase der Vereinigung im Bereich der Gitterstäbe (3) an einer jeweiligen dem Frontanschlag (46) abgewandten zweiten Seitenfläche (1.2; 2.2) des Restbogenstapels (1) und des Hauptbogenstapels (2) angestellt ist,
- und
 - der Rechen (8) und die Anschlagschiene (10) von einer Hubeinrichtung getragen

Im Ausführungsbeispiel sind die Führungsbahnen 37 als Rechteckprofilstäbe ausgeführt, deren Querschnitte in Fig. 15 strichpunktiert erkennbar sind.

Ein jeweiliges Ende der Traversenanordnung 24 ist mit Laufrollen 38 und 39 versehen, welche an den Führungsbahnen 37 abrollen und so angeordnet sind, daß sie die Traversenanordnung 24 quer zur Längsrichtung der Führungsbahnen 37 fixieren.

Das Hubgestell ist in selbsttragender Konstruktion ausgeführt und, wie am deutlichsten in Fig. 1 erkennbar, außerhalb des Stapelraumes aufgestellt, der in Fig. 1 schematisch durch die strichpunktierte Darstellung von Reststapel 1 und Hauptstapel 2 wiedergegeben ist. Dieses Hubgestell 32 ist zusammengesetzt aus einer ersten Säule 40, einer zweiten Säule 41 und einem die oberen Enden dieser Säulen 40 und 41 verbindenden Joch 42 und bildet damit ein zweibeiniges Portal (siehe Fig. 18). Dabei ist eine jeweilige Säule 40 bzw. 41 mittels eines Hohlprofils gebildet.

Die zum Anheben und Absenken der Traversenanordnung 24 vorgesehenen Zugmittel 35 werden im Ausführungsbeispiel von Zahnriemen dargestellt. Den Zahnriemen entsprechend verzahnte Umlenkräder 43 sind auf dem Joch 42 gelagert und von einem jeweiligen Zahnriemen umschlungen. Dabei trägt ein erstes Trum eines jeweiligen Zahnriemens die Traversenanordnung 24 und ein zweites Trum jeweils ein Gegengewicht 44, welches in das Hohlprofil einer jeweiligen Säule 40 bzw. 41 eingetaucht ist.

BEZUGSZEICHENLISTE

- | | |
|----|---|
| 1 | Restbogenstapel |
| 2 | Hauptbogenstapel |
| 3 | Gitterstab |
| 4 | Verschiebeeinrichtung |
| 5 | Hilfstraverse |
| 6 | Stapeltragplatte |
| 7 | Nut |
| 8 | Rechen |
| 9 | Führungsschiene |
| 10 | Anschlagschiene |
| 11 | Durchbrechung der Anschlagschiene 10 |
| 12 | Rahmen |
| 13 | erste Querstrebe |
| 14 | zweite Querstrebe |
| 15 | obere Führungsstange der Führungsschiene 9 |
| 16 | untere Führungsstange der Führungsschiene 9 |
| 17 | Brücke |
| 18 | Geradführungsprofil |
| 19 | Bandzylinder |
| 20 | Verbindungsmittel |

- | | |
|----|---------------------|
| 21 | Querschlitzen |
| 22 | Geradführungsprofil |
| 23 | Geradführungsprofil |
| 24 | Traversenanordnung |
| 25 | Geradführungsbahn |
| 26 | erster Zylinder |
| 27 | zweiter Zylinder |
| 28 | Führungskopf |
| 29 | Gleitbahn |
| 30 | Lasche |
| 31 | Lasche |
| 32 | Hubgestell |
| 33 | Linearstellantrieb |
| 34 | Lasche |
| 35 | Zugmittel |
| 36 | Hubantrieb |
| 37 | Führungsbahn |
| 38 | Laufrolle |
| 39 | Laufrolle |
| 40 | erste Säule |
| 41 | zweite Säule |
| 42 | Joch |
| 43 | Umlenkrad |
| 44 | Gegengewicht |
| 45 | Frontanschlag |
| 46 | Frontanschlag |
| 47 | Richtfläche |

Patentansprüche

- | | |
|----|--|
| 30 | 1. Bogenanleger mit einer Non-Stop-Einrichtung zum kontinuierlichen Beschicken einer Bogen verarbeitenden Maschine in einer Verarbeitungsrichtung, wobei |
| 35 | - ein Frontanschlag (46) für eine der Maschine zugewandte erste Seitenfläche (1.1; 2.1) eines im Bogenanleger befindlichen Bogenstapels (1, 2) vorgesehen ist, |
| 40 | - die Non-Stop-Einrichtung einen in und entgegen der Verarbeitungsrichtung horizontal verschiebbaren Rechen (8) mit untereinander parallelen Gitterstäben (3) aufweist, der einen im Bogenanleger befindlichen Restbogenstapel (1) vor dessen Vereinigung mit einem unterhalb desselben befindlichen Hauptbogenstapel (2) zu einem Gesamtstapel vorübergehend trägt, |
| 45 | - die Non-Stop-Einrichtung eine waagrechte Anschlagschiene (10) aufweist, welche in einer Phase der Vereinigung im Bereich der Gitterstäbe (3) an einer jeweiligen dem Frontanschlag (46) abgewandten zweiten Seitenfläche (1.2; 2.2) des Restbogenstapels (1) und des Hauptbogenstapels (2) angestellt ist, |
| 50 | und |
| 55 | - der Rechen (8) und die Anschlagschiene (10) von einer Hubeinrichtung getragen |



sind,
gekennzeichnet durch

Richtmittel mit einer unter der Wirkung einer durch selbsttätige Stellmittel (26, 27) erzeugten Richtkraft in Richtung auf den Frontanschlag (46) an den Bogenstapel (1, 2) anstellbaren Richtfläche (47), wobei die Richtfläche (47) an der Anschlagschiene (10) ausgebildet ist.

Claims

1. Sheet feeder having a non-stop device for the continuous loading of a sheet-processing machine in a processing direction,

- a front stop (46) being provided for a first side face (1.1; 2.1), facing the machine, of a sheet pile (1, 2) located in the sheet feeder,

- the non-stop device having a rake (8) which is horizontally displaceable in and counter to the processing direction, has mutually parallel grate bars (3) and temporarily bears a residual sheet pile (1) located in the sheet feeder before it is combined with a main sheet pile (2), located below said residual sheet pile, to form a total pile,

- the non-stop device having a horizontal stop rail (10) which, in one phase of the combination, is placed against a respective second side face (1.2; 2.2), facing away from the front stop (46), of the residual sheet pile (1) and of the main sheet pile (2) in the region of the grate bars (3), and

- the rake (8) and the stop rail (10) being supported by a lifting device,

characterized by aligning means having an aligning face (47) which can be placed against the sheet pile (1, 2) under the effect of an aligning force produced by self-acting adjusting means (26, 27) in the direction of the front stop (46), the aligning face (47) being formed on the stop rail (10).

Revendications

1. Margeur équipé d'un dispositif non stop d'alimentation en continu d'une machine de traitement de feuilles d'un dispositif de traitement,

- une butée frontale (46) étant prévue pour une première surface latérale (1.1, 2.1), tournée vers la machine, d'une pile de feuilles (1, 2) se trouvant dans le margeur,

- le dispositif non stop comprenant une claie (8) comportant des barres parallèles (3) d'une grille, déplaçable horizontale-

ment dans le sens et dans le sens inverse à celui du traitement et supportant momentanément un reste de pile de feuilles (1) se trouvant dans le margeur avant sa réunion en une pile globale avec une pile principale de feuilles (2) se trouvant sous elle,

- le dispositif non stop comprenant une tringle horizontale de butée (10) qui, à une phase de la réunion, est placée dans la région des barres (3) de la grille contre chacune d'une seconde surface latérale (1.2, 2.2), tournée à l'opposé de la butée frontale (46), du reste de pile de feuilles (1) et de la pile principale de feuilles (2) et

- la claie (8) et la tringle de butée (10) étant supportées par un dispositif de levage,

caractérisé par des organes d'alignement comprenant une surface d'alignement (47) pouvant être placée contre la pile de feuilles (1, 2) par l'action d'une force d'alignement générée par des organes réglants automatiques (26, 27) et orientée vers la butée frontale (46), la surface d'alignement (47) étant réalisée sur la tringle de butée (10).



* C L M S *