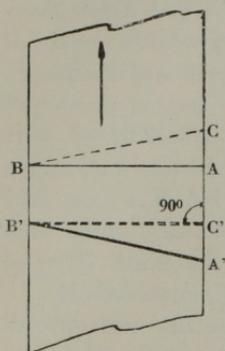


Um dies zu vermeiden, ist der Winkel der Querschneideinrichtung zur Lauf- richtung des Papieres verstellbar. Abbildung Nr. 78 erläutert diese Verhält- nisse (H. Berger).

Steht die Querschneideinrichtung im rechten Winkel zur Papierlauf- richtung, so beginnt der Scherenschnitt bei A und ist in Bruchteilen von Sekunden



Die Abweichung vom rechten Winkel ist zur besseren Veranschaulichung übertrieben groß skizziert

Abbildung Nr. 78

auf der gegenüberliegenden Seite bei B beendet. Der Punkt A ist mittlerweile nach C gelangt, während bei B erst geschnitten wird. Die Schnittlinie ist die strichlierte Linie B—C. Der Bogen ist schief geschnitten. Zum Ausgleich dieser Abweichung wird die Querschneideinrichtung schräg gestellt, im vorliegenden Falle in die Linie A'—B'. Die Schnittlinie ist die doppelt strichlierte Linie C'—B'. Die geschnittenen Bogen sind in diesem Falle rechtwinklig. Bei langem Format ist die Schrägstellung größer als bei kurzem, da die Messertrommel im ersten Falle langsamer läuft als im zweiten und damit die Schnittausführungszeit größer ist.

Damit, falls zwei Querschneidmesser vorhanden sind, keine Spannungsdifferenz zwischen der ersten und zweiten Transportpresse entsteht, erhält die zweite Presse eine andere Bauart, und zwar eine untere Eisenwalze, während die darüber befindliche elastische Walze Filzschlaufen besitzt. Die zweite rotierende Querschneidmesserausführung gleicht der ersten.

Nach vorgenommenem Querschnitt übernehmen Bänder die Bogen und führen sie auf Tische oder Hubwagenböcke. Um mit Querschneidern höhere Geschwindigkeiten fahren zu können und dabei zu vermeiden, daß die Geschwindigkeit des geschnittenen Bogens am Stapel rasch abgebremst wird und der jeweilige Bogen beim Anschlagen zurückfedert oder sich aufbäumt, wurde die Einrichtung der sog. „Überlappung“ getroffen. Man unterteilt dabei den Transport und läßt die zweite Bänderführung langsamer laufen als die erste, wodurch die Papierlagen abgebremst werden und teilweise übereinander laufen. Dadurch ist ein ruhiges Auslegen der Bogen möglich.

Nach der zweiten Bänderführung werden die Bogen von einer leichten Walze erfaßt und mittels eines Luftstromes, der durch ein kleines Gebläse erzeugt wird, meist auf einem Hubbock ausgelegt. Mit wachsendem Papierstapel hebt sich die zweite Bänderführung langsam hoch. Derartige Steigbogenleger werden öldruckgesteuert. Hat der Stapel eine gewünschte Höhe erreicht, so wird der Querschneider stillgesetzt, der Stapelhubwagen weg- gefahren und der nächste Hubwagen hingestellt. Schneidet man mit einer zweiten Messertrommel längeres Format als mit der ersten, so wird der Stapel des längeren Formates nicht so schnell fertig sein als die übrigen Stapel. Zur