

Title (en)

Process for attaching flexible printing plates to the forme cylinder of a printing machine.

Title (de)

Verfahren zum Aufspannen von biegsamen Druckplatten auf den Formzylinder einer Druckmaschine.

Title (fr)

Procédé pour fixer des clichés flexibles sur le cylindre de forme d'une machine à imprimer.

Publication

**EP 0170956 A2 19860212 (DE)**

Application

**EP 85109052 A 19850719**

Priority

CH 380584 A 19840808

Abstract (en)

In a first operation, a base (6) of high tensile strength is applied to a forme cylinder (2) in the circumferential direction. Said base (6) extends virtually over the entire circumference of the forme cylinder (2) and is held on the latter so as to be removable. The ends (8a, 8b) of the base (6) form an abutment point or joint (13) extending in the axial direction. Subsequently, a printing plate (3) which extends essentially over the entire circumference of the cylinder (2) is attached to the base (6), said base being provided on its outside with an adhesive layer (7). The printing plate is then connected to the base (6) by means of the adhesive layer (7). The attachment of the printing plate (3) takes place in such a way that the joint forming between its ends (3a) and likewise extending in the axial direction, is offset in the circumferential direction of the forme cylinder (2) in relation to the joint (13) of the base (6). It is also possible, instead of one printing plate (3), to attach several adjoining printing plates in the circumferential direction of the cylinder. <IMAGE>

Abstract (de)

In einem ersten Arbeitsgang wird eine zugfeste Unterlage (6) in Umfangsrichtung auf einen Formzylinder (2) aufgebracht. Diese Unterlage (6) erstreckt sich praktisch über den ganzen Umfang des Formzylinders (2) und wird auf diesem wegnehmbar gehalten. Die Enden (8a, 8b) der Unterlage (6) bilden eine in axialer Richtung verlaufende Stoßstelle oder -fuge (13). Anschließend wird auf die auf ihrer Aussenseite mit einer Klebstoffschicht (7) versehene Unterlage (6) eine Druckplatte (3), die sich im wesentlichen über den ganzen Umfang des Zylinders (2) erstreckt, aufgezogen und mittels der Klebstoffschicht (7) mit der Unterlage (6) verbunden. Das Aufziehen der Druckplatte (3) erfolgt derart, daß die sich zwischen deren Enden (3a) bildende, ebenfalls in Achsrichtung verlaufende Stoßfuge in Umfangsrichtung des Formzylinders (2) gegenüber der Stoßfuge (13) der Unterlage (6) versetzt ist. Es ist auch möglich, statt einer Druckplatte (3) mehrere, in Zylinderumfangsrichtung aneinander anschließende Druckplatten aufzuspannen.

IPC 1-7

**B41F 27/12**

IPC 8 full level

**B41F 27/12** (2006.01); **B41N 6/02** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B41F 27/1275** (2013.01); **B41N 6/02** (2013.01)

Cited by

AU577627B2; EP0286020A3; EP1310362A1; EP1310363A1; EP1224076A4; FR2764842A1; US6371023B1; FR2707554A1; WO9858803A1; US7287470B2; US6920824B2; US7066090B2; US7246557B2; US7523703B2; US7530306B2

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0170956 A2 19860212**; **EP 0170956 A3 19871119**; CH 666863 A5 19880831

DOCDB simple family (application)

**EP 85109052 A 19850719**; CH 380584 A 19840808