

Title (en)
DAMPENING UNIT FOR PRINTING PRESS.

Title (de)
DÄMPFUNGSEINHEIT FÜR DRUCKPRESSE.

Title (fr)
UNITE D'AMORTISSEMENT POUR PRESSE D'IMPRESSION.

Publication
EP 0198885 A1 19861029 (EN)

Application
EP 85905281 A 19851009

Priority
US 66000884 A 19841011

Abstract (en)
[origin: WO8602319A1] Apparatus (21) for dampening a lithographic plate on the plate cylinder (13) of a lithographic printing press (11). The dampening apparatus has a fluid supply roller (22) mounted for rotation on a first axis and rotatably driven at a predetermined but adjustably variable speed. Water is supplied to the fluid supply roller (22) through a plurality of water jets disposed along its length. A metering roller (23) is mounted for rotation about a second axis parallel to the first axis and disposed in rotatable engagement with the fluid supply roller (22). The metering roller (23) is rotatably driven at a rotational speed different than that of the fluid supply roller (22). A form roller (24) is mounted for rotation about a third parallel axis and is uniformly supplied with ink. The form roller (24) is also driven at a rotational speed different than that of the fluid supply roller (22). The form roller (24) is mounted on a moveable hanger frame (51) that is constructed and arranged to move the form roller (24) first into engagement with the fluid supply roller (22), and then into engagement with the plate cylinder (13).

Abstract (fr)
Un appareil (21) est destiné à l'amortissement d'une plaque lithographique sur le cylindre de plaques (13) d'une presse d'impression lithographique (11). L'appareil d'amortissement possède un rouleau d'alimentation en fluide (22) monté en rotation sur un premier axe en rotation à une vitesse prédéterminée mais réglable. De l'eau est fournie aux rouleaux d'alimentation en fluide (22) par plusieurs jets d'eau disposés sur sa longueur. Un rouleau d'introduction (23) est monté en rotation autour d'un second axe parallèle au premier axe et est disposé en engagement rotatif avec le rouleau d'alimentation en fluide (22). Le rouleau d'introduction (23) est entraîné en rotation à une vitesse différente de celle du rouleau d'alimentation en fluide (22). Un rouleau de forme (24) est monté en rotation autour d'un troisième axe parallèle et est alimenté uniformément en encre. Le rouleau de forme (24) est également entraîné à une vitesse de rotation différente de celle du rouleau d'alimentation en fluide (22). Le rouleau de forme (24) est monté sur un châssis suspenseur mobile (51) qui est construit et disposé pour déplacer le rouleau de forme (24) d'abord en engagement avec le rouleau d'alimentation en fluide (22) puis en engagement avec le cylindre de plaques (13).

IPC 1-7
B41L 25/12; B41L 25/16

IPC 8 full level
B41F 31/02 (2006.01); **B41F 7/24** (2006.01); **B41F 7/26** (2006.01); **B41F 7/30** (2006.01); **B41F 7/32** (2006.01); **B41F 7/40** (2006.01)

CPC (source: EP)
B41F 7/26 (2013.01)

Designated contracting state (EPC)
DE FR GB IT SE

DOCDB simple family (publication)
WO 8602319 A1 19860424; EP 0198885 A1 19861029; EP 0198885 A4 19870303; JP S61501765 A 19860821

DOCDB simple family (application)
US 8501971 W 19851009; EP 85905281 A 19851009; JP 50464685 A 19851009