

Title (en)

Method and device for adjusting printing cylinders.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Verstellen von Druckzylindern.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour régler la position des cylindres d'impression.

Publication

**EP 0614759 A1 19940914 (DE)**

Application

**EP 94103542 A 19940309**

Priority

DE 4308126 A 19930312

Abstract (en)

The invention relates to a method and a device for adjusting printing cylinders (1-6) in rotary printing machines, having in each case a rolling bearing (13-18) which is fitted with a row of rolling bodies for the cylinder journals (7-12) and terminates relative to a wall bore (19-24) with a hydraulically deformable eccentric bush (26-30) which can also be designed, if required, as an eccentric outer ring of a rolling bearing. In order to allow with simple technical means both a radial adjustment of the printing cylinders and their printing operation without play, a separation joint (39, 51) to an eccentric bush (26-30), pressed without play into the wall bore (19-24), is subjected in each case to hydraulic pressure in an annular manner, causing the diameter of said eccentric bush to be reduced, and is relieved from pressure again after a positionally correct rotation of the eccentric bush (26-30). For this purpose, at least one annular cutout (40, 50) which can be subjected to hydraulic pressure is arranged in the region of the separation joint (39, 51). <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Verstellen von Druckzylindern (1-6) in Rotationsdruckmaschinen mit jeweils einer gegenüber einer Wandbohrung (19-24) mit einer bedarfsweise auch als exzentrischer Wälzlageraußenring gestaltbaren, hydraulisch verformbaren Exzenterbuchse (26-30) abschließenden, mit einer Wälzkörperreihe ausgestatteten Wälzlagerung (13-18) für die Zylinderzapfen (7-12). Um mit einfachen technischen Mitteln sowohl eine radiale Verstellung der Druckzylinder als auch deren spielfreien Druckbetrieb zu ermöglichen, wird jeweils eine Trennfuge (39,51) zu einer ohne Spiel in die Wandbohrung (19-24) eingepreßten Exzenterbuchse (26-30) eine Durchmesser verkleinerung letzterer bewirkend ringförmig hydraulisch beaufschlagt und nach einer positionsgerechten Verdrehung der Exzenterbuchse (26-30) wieder druckentlastet. Dazu ist im Bereich der Trennfuge (39,51) mindestens eine ringförmige, hydraulisch beaufschlagbare Aussparung (40,50) angeordnet. <IMAGE>

IPC 1-7

**B41F 13/28**; **B41F 13/20**

IPC 8 full level

**B41F 13/20** (2006.01); **B41F 13/28** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B41F 13/20** (2013.01); **B41F 13/28** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] FR 1566969 A 19690509
- [X] US 2986086 A 19610530 - SIEBKE CARL O [US]
- [A] US 3786749 A 19740122 - SINGH M
- [A] DE 4129840 A1 19920409 - KOENIG & BAUER AG [DE]

Cited by

DE102007020217A1; EP0706880A3; DE102008000204B4; DE102007020217B4; EP1990192A2; DE102008000204A1

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0614759 A1 19940914**; DE 4308126 A1 19940915

DOCDB simple family (application)

**EP 94103542 A 19940309**; DE 4308126 A 19930312