

Title (en)

Method of manufacturing a tubular printing plate.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung einer hülsenförmigen Druckform.

Title (fr)

Procédé de fabrication d'une forme d'impression en forme de manchon.

Publication

EP 0653313 A1 19950517 (DE)

Application

EP 94117571 A 19941108

Priority

DE 4338467 A 19931111

Abstract (en)

[origin: DE4338467C1] To produce a sleeve-shaped printing forme from a metal material for a forme cylinder of a printing machine, a plate-shaped blank 1 provided with a register device is cut to size with a width corresponding to the forme cylinder and a length dimension which is greater than that provided for a printing forme and, at the same time, is provided with the register device in the region of the plate edges to be welded outside the printing region. In the in-register rounded state, the blank 1 is cut to length in the welding device using the laser beam 6a, 6b as a cutting unit, thus producing two waste pieces 7a, 7b. The waste pieces 7a, 7b are removed, the plate edges 8a, 8b forming the start and the end of the printing forme are placed opposite each other without overlapping and are laser-welded together. <IMAGE>

Abstract (de)

Zur Herstellung einer hülsenförmigen Druckform aus einem metallischen Werkstoff für einen Formzylinder einer Druckmaschine wird ein plattenförmiger, mit einer Registereinrichtung versehener Zuschnitt 1 mit einem dem Formzylinder entsprechender Breite und einem in der Länge grobem mit größerem als das für eine Druckform vorgegebene Maß zugeschnitten und gleichzeitig im Bereich der zu verschweißenden Plattenkanten außerhalb des Druckbereichs mit der Registereinrichtung versehen. Der Zuschnitt 1 wird im registergerechten gerundeten Zustand in der Schweißvorrichtung mittels des Laserstrahls 6 a, 6 b als Schneidgerät maßhaltig abgelängt, so daß zwei Abfallstücke 7 a, 7 b entstehen. Die Abfallstücke 7 a, 7 b werden entfernt, die den Anfang und das Ende der Druckform bildenden Plattenkanten 8 a, 8 b überlappungsfrei einander gegenübergestellt und miteinander laserverschweißt. <IMAGE>

IPC 1-7

B41N 1/08; B41N 1/04

IPC 8 full level

B41C 1/18 (2006.01); **B41F 27/06** (2006.01); **B41F 27/12** (2006.01); **B41N 1/04** (2006.01); **B41N 1/08** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B41C 1/182 (2013.01 - EP US); **Y10S 101/36** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/4956** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- [Y] EP 0554542 A1 19930811 - ROLAND MAN DRUCKMASCH [DE] & DE 4140768 A1 19930617 - ROLAND MAN DRUCKMASCH [DE]
- [Y] DE 3828341 A1 19891005 - DAIMLER BENZ AG [DE]
- [A] DE 2949095 B1 19810326 - WEINGARTEN AG MASCHF
- [A] EP 0326994 A1 19890809 - THYSSEN INDUSTRIE [DE]
- [A] DE 2547873 A1 19770428 - KYUROKU KK

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

DE 4338467 C1 19950223; CA 2135213 A1 19950512; CA 2135213 C 19981124; DE 59407731 D1 19990311; EP 0653313 A1 19950517; EP 0653313 B1 19990127; JP 2738509 B2 19980408; JP H07186358 A 19950725; US 5499580 A 19960319

DOCDB simple family (application)

DE 4338467 A 19931111; CA 2135213 A 19941107; DE 59407731 T 19941108; EP 94117571 A 19941108; JP 27388494 A 19941108; US 33321694 A 19941102