

## Title (en)

Method for generating an ink layer with a thickness oriented to the production job in an inking unit

## Title (de)

Verfahren zur Erzeugung einer fortdruckgerechten Farbschichtdicke in einem Farbwerk

## Title (fr)

Procédé pour la formation d'une couche d'encre d'une épaisseur orientée vers l'impression continue dans une unité d'encre

## Publication

**EP 0706885 A1 19960417 (DE)**

## Application

**EP 95114700 A 19950919**

## Priority

DE 4436953 A 19941015

## Abstract (en)

A set amount of ink is distributed over the rollers while running the press with the paper feed shut off. The rollers are separated from the block cylinder, the metering components are opened to the same settings and the lifting roller is put in a set position, until a basic amount of ink is in the inking mechanism. The basic amount of ink to fill the inking mechanism is calculated from the ink required for a particular printing batch, and from the latter an equalising-layer thickness is calculated. The metering components are set dependent on this thickness. The press is then run at these settings until the ink thickness set at the metering components is available evenly at all inking rollers. The basic amount of ink and the equalising-layer thickness can be calculated by computer in accordance with the laws of ink-separation from the ink requirement of the printing surface areas of the printing block.

## Abstract (de)

Zur Verkürzung und Vereinfachung der Einlaufprozedur für Druckfarbe in einem Farbwerk einer Druckmaschine zur Vorbereitung eines Druckvorganges ist vorgesehen, eine Ausgleichsschichtdicke der Druckfarbe auf den Farbwerkswalzen zu ermitteln. Diese Ausgleichsschichtdicke wird an Farbdosierelementen des Farbwerks eingestellt und durch einen theoretisch unendlich langen Einlaufvorgang auf allen Farbwerkswalzen erzeugt, wobei sich die Farbschichtdicken durch den Farbtransport zwischen einer Farbkastenwalze und den Farbwerkswalzen ausgleicht. Die Ausgleichsschichtdicke kann empirisch, rechnerisch oder messtechnisch ermittelt werden. Zur Zuordnung ist eine Einteilung der zu druckenden Druckformen in Klassen vorgesehen. Das Verfahren ist sowohl bei leerem Farbwerk, also nach Reinigung während eines Druckauftrags oder vor einem neuen Druckauftrag anwendbar, als auch bei gefülltem Farbwerk zum Druckauftragswechsel.

## IPC 1-7

**B41F 31/00**; **B41F 33/00**

## IPC 8 full level

**B41F 31/02** (2006.01); **B41F 31/00** (2006.01); **B41F 31/08** (2006.01); **B41F 31/30** (2006.01); **B41F 33/00** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**B41F 31/00** (2013.01 - EP US); **B41F 33/0027** (2013.01 - EP US)

## Citation (applicant)

- DE 3707695 C2 19910117
- DE 3338143 A1 19850509 - ROLAND MAN DRUCKMASCH [DE]

## Citation (search report)

- [A] EP 0453855 A1 19911030 - HEIDELBERGER DRUCKMASCH AG [DE]
- [A] GB 2202490 A 19880928 - HEIDELBERGER DRUCKMASCH AG & DE 3707695 A1 19880922 - HEIDELBERGER DRUCKMASCH AG [DE]
- [A] EP 0141168 A2 19850515 - ROLAND MAN DRUCKMASCH [DE] & DE 3338143 A1 19850509 - ROLAND MAN DRUCKMASCH [DE]
- [A] EP 0403861 A2 19901227 - HEIDELBERGER DRUCKMASCH AG [DE]
- [A] US 5148747 A 19920922 - RODI ANTON [DE], et al

## Cited by

EP2008815A3; DE102007029341A1

## Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0706885 A1 19960417**; **EP 0706885 B1 19970604**; AT E153914 T1 19970615; DE 4436953 C1 19960515; DE 59500288 D1 19970710; JP 3459321 B2 20031020; JP H08183167 A 19960716; US 5590599 A 19970107

## DOCDB simple family (application)

**EP 95114700 A 19950919**; AT 95114700 T 19950919; DE 4436953 A 19941015; DE 59500288 T 19950919; JP 26581995 A 19951013; US 54322295 A 19951013