

Title (en)

Method for precisely feeding printing plates from a printing plate magazine

Title (de)

Verfahren zum lagegenauen Zuführen von Druckplatten aus einem Plattenmagazin

Title (fr)

Procédé pour alimenter avec précision des plaques d'impression à partir d'un magasin de plaques

Publication

EP 1116584 A1 20010718 (DE)

Application

EP 01100482 A 20010109

Priority

DE 10001320 A 20000114

Abstract (en)

The method involves positioning a printing plate (1) in a plate magazine (2) and using a suction conveying device (3) between a pair of clamp rails (51,52) arranged in a parallel channel in the plate cylinder. The target position of the printing plate is controlled through contact with two test positions and the conveying device is released if the printing plate is not in the correct place. The conveying device is guided backwards in its output position and the printing plate and clamp rails are brought into contact using other devices or by vibrating the printing plate or clamp unit (5).

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum lagegenauen Zuführen von Druckplatten aus einem Plattenmagazin, bei dem die Druckplatte im Plattenmagazin bereitgestellt ist und zum Zwecke des Druckplatten-Wechsels von diesem freigegeben, durch Fördermittel zwischen ein in einem achsparallelen Kanal des Plattenzylinders angeordnetes Klemmschienenpaar einer Klemmeinrichtung verbracht und dort die Soll-Lage der Druckplatte durch deren Kontakt mit zwei Prüfstellen kontrolliert wird und, falls die Druckplatte nicht die Soll-Lage in der Klemmeinrichtung erreicht, das Fördermittel die Druckplatte anschließend freigibt. Die Aufgabe der Erfindung ist es, unter Vermeidung der oben genannten Nachteile ein Verfahren zu entwickeln, durch das eine registerhaltige Lage in der Klemmschiene erzielt wird und die Druckplatte eine minimale mechanische Belastung erfährt. Erfindungsgemäß wird die Aufgabe dadurch gelöst, dass das Fördermittel (3) in seine Ausgangsstellung zurückfährt und Druckplatte (1) und Klemmschienen (51, 52) durch andere geeignete Mittel miteinander in Kontakt gebracht werden und/oder die Druckplatte oder die Klemmeinrichtung (5) in Vibration versetzt wird. <IMAGE>

IPC 1-7

B41F 27/12

IPC 8 full level

B41F 27/12 (2006.01)

CPC (source: EP)

B41F 27/1206 (2013.01)

Citation (search report)

- [A] DE 8915693 U1 19910307
- [A] WO 9406629 A1 19940331 - KOENIG & BAUER AG [DE], et al

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE TR

DOCDB simple family (publication)

EP 1116584 A1 20010718; EP 1116584 B1 20051019; AT E307026 T1 20051115; DE 10001320 A1 20010719; DE 50107718 D1 20051124

DOCDB simple family (application)

EP 01100482 A 20010109; AT 01100482 T 20010109; DE 10001320 A 20000114; DE 50107718 T 20010109