

Title (en)
Method for operating a processing machine

Title (de)
Verfahren zum Betreiben einer Verarbeitungsmaschine

Title (fr)
Procédé destiné au fonctionnement d'une machine de traitement

Publication
EP 1961561 A2 20080827 (DE)

Application
EP 08005007 A 20060707

Priority
• EP 06014096 A 20060707
• DE 102005033303 A 20050716
• DE 102005050433 A 20051021

Abstract (en)
The method involves monitoring whether a security control incident is present. A control device allows a synchronous working between cylinders of a printing unit (12) or a varnishing unit (2) driven by the main drive and the gear train and each plate cylinder (10) or form cylinder (9) are driven by individual motor by the available security control incidents. A single motor drive of the plate cylinder or the form cylinder are connected in a momentless manner.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft eine Verarbeitungsmaschine, insbesondere eine Bogenmaterial verarbeitende Druckmaschine bzw. Lackiermaschine. Aufgabe der Erfindung ist es, eine Verarbeitungsmaschine und ein Verfahren zum Betreiben der Verarbeitungsmaschine mit wenigstens einem einzeln angetriebenen, eine Druckform tragenden Zylinder zu schaffen, welche die Betriebssicherheit verbessern. Gelöst wird dies dadurch, dass - ausgehend von einem mit einem Einzelantrieb gekoppelten Plattenzylinder bzw. Formzylinder - überwacht wird, ob ein sicherheitsrelevantes Ereignis vorliegt, wobei unmittelbar bei Vorliegen eines sicherheitsrelevanten Ereignisses eine Steuerungseinrichtung einen Synchronbetrieb zwischen den von dem Hauptantrieb und Räderzug angetrieben Zylindern eines Druckwerks oder eines Lackwerkes und dem jeweiligen eigenmotorisch mittels Einzelantrieb angetriebenen Plattenzylinder oder Formzylinder dadurch vorgibt, dass der unter einem ersten Kraftschluss mit dem Plattenzylinder in Kontakt bringbare Gummituchzylinder unter einem zweiten Kraftschluss mit dem Bogenführungszyylinder des jeweiligen Druckwerks, oder der Formzylinder unter Kraftschluss mit dem Bogenführungszyylinder des jeweiligen Lackwerks in Kontakt gebracht wird, und der Einzelantrieb des Plattenzylinders oder des Formzylinders momentenlos geschaltet wird.

IPC 8 full level
B41F 13/004 (2006.01); **B41F 13/00** (2006.01); **B41F 13/008** (2006.01); **B41F 33/00** (2006.01); **B41F 33/08** (2006.01)

CPC (source: EP)
B41F 13/0008 (2013.01); **B41F 13/004** (2013.01); **B41F 13/0045** (2013.01); **B41F 13/008** (2013.01); **B41F 33/00** (2013.01); **B41F 33/0036** (2013.01); **B41F 33/08** (2013.01); **B41P 2213/734** (2013.01); **B41P 2233/20** (2013.01)

Designated contracting state (EPC)
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IS IT LI LT LU LV MC NL PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)
AL BA HR MK RS

DOCDB simple family (publication)
EP 1743766 A2 20070117; **EP 1743766 A3 20071226**; **EP 1743766 B1 20110427**; AT E466728 T1 20100515; AT E507072 T1 20110515; AT E512795 T1 20110715; AT E512796 T1 20110715; AT E514555 T1 20110715; DE 102005050433 A1 20070125; DE 502006006912 D1 20100617; DE 502006009380 D1 20110609; EP 1938974 A2 20080702; EP 1938974 A3 20090415; EP 1938974 B1 20110615; EP 1958770 A2 20080820; EP 1958770 A3 20090415; EP 1958770 B1 20110629; EP 1961560 A2 20080827; EP 1961560 A3 20090415; EP 1961560 B1 20100505; EP 1961561 A2 20080827; EP 1961561 A3 20090819; EP 1961562 A2 20080827; EP 1961562 A3 20090415; EP 1961562 B1 20110615; EP 1961563 A2 20080827; EP 1961563 A3 20090415; EP 1961563 B1 20130313; JP 2007022079 A 20070201; JP 4754425 B2 20110824

DOCDB simple family (application)
EP 06014096 A 20060707; AT 06014096 T 20060707; AT 08005006 T 20060707; AT 08005008 T 20060707; AT 08005009 T 20060707; AT 08005010 T 20060707; DE 102005050433 A 20051021; DE 502006006912 T 20060707; DE 502006009380 T 20060707; EP 08005006 A 20060707; EP 08005007 A 20060707; EP 08005008 A 20060707; EP 08005009 A 20060707; EP 08005010 A 20060707; EP 08005011 A 20060707; JP 2006190579 A 20060711