

Title (en)
Method for operating a rotary printing press

Title (de)
Verfahren zum Betreiben einer Rollenrotationsdruckmaschine

Title (fr)
Procédé destiné au fonctionnement d'une imprimante rotative à rouleaux

Publication
EP 2030933 A2 20090304 (DE)

Application
EP 08015345 A 20080829

Priority
DE 102007041517 A 20070831

Abstract (en)
A method for operating a roller type printing press has the printed feed covering up to four pages wide and with adjustable position cutters and folding means. The press either produces four tabloids or two to three larger prints by selecting the lateral spacing of the cutters and the folding means. The operator is able to rapidly select the required format by suing all or part of the available print width.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Betreiben einer Rollenrotationsdruckmaschine mit mehreren Druckeinheiten, mindestens einem Wendeaufbau (11), mindestens einem Falzaufbau (12) und mindestens einem Falzapparat, wobei zumindest der Wendeaufbau (11) und der Falzaufbau (12) zur Verarbeitung mindestens einer vollbreiten Bedruckstoffbahn (14), die vier nebeneinander positionierte Druckseiten mit einer ersten Seitenbreite umfasst, ausgelegt sind, wobei der Falzaufbau (12) relativ zueinander verlagerbare Falztrichter (13) und der Wendeaufbau (11) relativ zueinander verlagerbare Schneideinrichtungen (16) umfasst, um den seitlichen Abstand von Trichterspitzen (15) der Falztrichter (13) und den seitlichen Abstand der Schneideinrichtungen (16) einzustellen. Erfindungsgemäß wird zur Verarbeitung mindestens einer Bedruckstoffbahn (21), die drei nebeneinander positionierte Druckseiten mit einer zweiten Seitenbreite, die größer als die erste Seitenbreite ist, umfasst, die Bedruckstoffbahn (21) mittig durch den Wendeaufbau (11) geführt und in drei Teilbahnen (22,23,24) mit gleicher Breite getrennt, wobei die beiden äußeren Teilbahnen (22,24) ohne eine Wendung derselben zur Tabloidproduktion über äußere Trichterschenkel seitlicher Falztrichter (13) geführt werden, und wobei die mittlere Teilbahn (23) an Wendestangen derart seitlich versetzt wird, dass die mittlere Teilbahn (23) zusammen mit einer der beiden äußeren Teilbahnen (22,24) über den entsprechenden äußeren Trichterschenkel des entsprechenden Falztrichters (13) geführt wird.

IPC 8 full level
B65H 45/22 (2006.01); **B65H 35/02** (2006.01); **B65H 45/28** (2006.01)

CPC (source: EP)
B65H 35/02 (2013.01); **B65H 45/226** (2013.01); **B65H 45/28** (2013.01)

Designated contracting state (EPC)
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL NO PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)
AL BA MK RS

DOCDB simple family (publication)
EP 2030933 A2 20090304; DE 102007041517 A1 20090305

DOCDB simple family (application)
EP 08015345 A 20080829; DE 102007041517 A 20070831