

Title (en)

Process for regulating the angular speed of printing cylinders

Title (de)

Verfahren zum Einstellen der Winkelgeschwindigkeit von Druckzylindern

Title (fr)

Procédé de réglage de la vitesse angulaire de cylindres d'impression

Publication

EP 2277700 A1 20110126 (FR)

Application

EP 10305754 A 20100707

Priority

FR 0954890 A 20090715

Abstract (en)

The method involves carrying a tubular blanket (4) by a blanket cylinder (BS1) of a printing group (1). A back pressure zone is provided in the blanket cylinder. Duration of angular printing speed of the blanket cylinder of the group is higher than or equal to that of another blanket cylinder (BS2) of another printing group (2). The blanket cylinders and a plate cylinder (PS1) are adjusted. An impression cylinder (BI1) and the former blanket cylinder are adjusted, where the blanket cylinders are adjusted with each other. A rotary press (10) is adjusted with a paper band (6). Independent claims are also included for the following: (1) a device for adjusting angular speed of printing cylinders in a printing machine (2) a software comprising set of programs to execute a method for adjusting angular speed of printing cylinders in a printing machine.

Abstract (fr)

Procédé de réglage d'un premier groupe imprimant (1) du type comprenant un cylindre porte-plaque (ps1), un premier cylindre porte-blanchet (bs1) adapté pour porter un blanchet tubulaire (4) et définissant une zone de contact (9) avec le cylindre porte-plaque (ps1), un cylindre de contre-pression (bi1) définissant une zone de contre-pression (5) avec le premier cylindre porte-blanchet (bs1), le procédé comprenant, lorsque le premier groupe imprimant (1) fonctionne en impression, une étape de réglage d'une durée supérieure ou égale à six minutes de la vitesse angulaire d'impression É1 du premier cylindre porte-blanchet (bs1) par rapport à la vitesse angulaire d'impression É2 du cylindre porte-plaque (ps1) de sorte que, sur au moins une partie de la durée de l'étape de réglage, le rapport É1/É2 de ces vitesses angulaires soit différent du rapport D2/D1 entre le diamètre D2 du cylindre porte-plaque (ps1) et le diamètre D1 du premier cylindre porte-blanchet (bs1) de façon à définir une différence de vitesse $\#É = É1 - w2 \times D2/D1$, toute différence de vitesse $\#É$ étant du même signe sur toute la durée de l'étape de réglage.

IPC 8 full level

B41F 13/004 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B41F 7/12 (2013.01 - EP US); **B41F 13/0045** (2013.01 - EP US); **B41P 2213/734** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)

- EP 1048461 B1 20030709 - HEIDELBERGER DRUCKMASCH AG [DE]
- EP 1364780 A2 20031126 - KOENIG & BAUER AG [DE]

Citation (search report)

- [X] WO 03074275 A1 20030912 - KOENIG & BAUER AG [DE], et al
- [X] DE 10246072 A1 20030515 - HEIDELBERGER DRUCKMASCH AG [DE]
- [A] EP 0812683 A1 19971217 - ROLAND MAN DRUCKMASCH [DE]

Designated contracting state (EPC)

AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME RS

DOCDB simple family (publication)

EP 2277700 A1 20110126; **EP 2277700 B1 20131106**; CN 101954779 A 20110126; FR 2948061 A1 20110121; FR 2948061 B1 20110902; JP 2011020450 A 20110203; US 2011018471 A1 20110127

DOCDB simple family (application)

EP 10305754 A 20100707; CN 201010228902 A 20100714; FR 0954890 A 20090715; JP 2010159346 A 20100714; US 83728010 A 20100715