

Title (en)
METHOD FOR CHANGING PRINTING PLATES ON A CYLINDER AND PRINTING CYLINDER WITH CHECKVALVE IN THE HYDRAULIK LINE CONNECTED TO THE CLAMP DEVICE

Title (de)
VERFAHREN ZUM WECHSELN VON DRUCKPLATTEN AUF EINEM ZYLINDER UND DRUCKZYLINDER BEI DEM DIE KLEMMEINRICHTUNGEN MIT RÜCKSCHLAGEVENTILEN IN DER PNEUMATIKLEITUNG VERSEHEN SIND

Title (fr)
PROCÉDÉ DE REMPLACEMENT DE PLAQUES DE PRESSION SUR UN CYLINDRE ET CYLINDRE A IMPRIMER AVEC UN CLAPET DE RETENUE DANS LA TUBE HYDRAULIQUE POUR LE DISPOSITIF DE SERRAGE

Publication
EP 3530461 A1 20190828 (DE)

Application
EP 18157995 A 20180222

Priority
EP 18157995 A 20180222

Abstract (en)
[origin: US2019255835A1] A method and device change printing plates on a cylinder. The method includes opening a first clamping device and releasing a leading edge of a first printing plate and opening a second clamping device and releasing a trailing edge of the first printing plate. The first and second clamping devices are both opened before a first rotation process of a cylinder. The cylinder is rotated during the first rotation process in a first direction to dismount the first printing plate from a circumferential surface of the cylinder. The cylinder is rotated in a second rotation process in an opposite second direction to mount a second printing plate replacing the first printing plate to the circumferential surface of the cylinder. Because the first clamping device and the second clamping device are both opened before the first rotation of the cylinder, the set-up period required for a printing plate change is reduced.

Abstract (de)
Ein erfindungsgemäßes Verfahren zum Wechseln von Druckplatten auf einem Zylinder, mit den Schritten des Rotierens: Erstes Rotieren des Zylinders (3) in eine erste Richtung (7), wobei eine erste Druckplatte (5) von der Umfangsoberfläche (4) des Zylinders (3) demontiert wird, Zweites Rotieren des Zylinders (3) in eine entgegengesetzte, zweite Richtung (8), wobei eine - die erste Druckplatte (5) ersetzende - zweite Druckplatte (6) auf der Umfangsoberfläche (4) des Zylinders (3) montiert wird, und mit den Schritten des Öffnens: Öffnen einer ersten Klemmeinrichtung (9) und Freigeben einer Vorderkante (5a) der ersten Druckplatte (5), Öffnen einer zweiten Klemmeinrichtung (10) und Freigeben einer Hinterkante (5b) der ersten Druckplatte (5), zeichnet sich dadurch aus, dass die erste Klemmeinrichtung (9) und die zweite Klemmeinrichtung (10) beide vor dem ersten Rotieren des Zylinders (3) geöffnet werden. Die Erfindung ermöglicht es in vorteilhafter Weise, die Rüstzeit für einen Wechsel von Druckplatten zu verringern. Die Erfindung betrifft auch eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

IPC 8 full level
B41F 27/12 (2006.01); **B41F 27/06** (2006.01)

CPC (source: CN EP US)
B41F 27/06 (2013.01 - CN EP US); **B41F 27/1206** (2013.01 - EP US); **B41F 27/1212** (2013.01 - CN EP US); **B41F 27/1218** (2013.01 - US); **B41F 27/1231** (2013.01 - EP US); **B41P 2227/62** (2013.01 - US); **B41P 2227/63** (2013.01 - US)

Citation (applicant)
DE 102012014806 A1 20130228 - HEIDELBERGER DRUCKMASCH AG [DE]

Citation (search report)

- [XA] US 5259314 A 19931109 - SUGIYAMA HIROYUKI [JP]
- [Y] WO 2004028809 A1 20040408 - KOENIG & BAUER AG [DE], et al
- [Y] DE 102012014806 A1 20130228 - HEIDELBERGER DRUCKMASCH AG [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 RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)
BA ME

DOCDB simple family (publication)
EP 3530461 A1 20190828; **EP 3530461 B1 20200826**; CN 110181941 A 20190830; CN 110181941 B 20210601; US 11110700 B2 20210907; US 11597201 B2 20230307; US 2019255835 A1 20190822; US 2021347166 A1 20211111

DOCDB simple family (application)
EP 18157995 A 20180222; CN 201910007903 A 20190104; US 201916262992 A 20190131; US 202117381285 A 20210721