

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 771 270 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:

15.04.1998 Patentblatt 1998/16

(21) Anmeldenummer: **95925684.3**

(22) Anmeldetag: **13.07.1995**

(51) Int. Cl.⁶: **B41F 27/12**

(86) Internationale Anmeldenummer:
PCT/DE95/00913

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 96/02391 (01.02.1996 Gazette 1996/06)

(54) **VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM BEFESTIGEN UND SPANNEN EINES AUFZUGES AUF EINEM ZYLINDER EINER ROTATIONSDRUCKMASCHINE**

PROCESS AND DEVICE FOR SECURING AND TIGHTENING A PACKING ON THE CYLINDER OF A ROTARY PRINTING MACHINE

PROCEDE ET DISPOSITIF DE FIXATION ET DE TENSION D'UN HABILLAGE SUR UN CYLINDRE D'UNE PRESSE ROTATIVE

(84) Benannte Vertragsstaaten:
CH DE FR GB IT LI SE

(30) Priorität: **16.07.1994 DE 4425189**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
07.05.1997 Patentblatt 1997/19

(73) Patentinhaber:
**KOENIG & BAUER-ALBERT
AKTIENGESELLSCHAFT
97080 Würzburg (DE)**

(72) Erfinder: **HOLM, Helmut
D-97250 Erlabrunn (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:
DE-C- 407 871 DE-C- 431 764

EP 0 771 270 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Befestigen und Spannen eines Aufzuges auf einem Zylinder einer Rotationsdruckmaschine.

Aus der EP 00 99 275 B1 ist eine gattungsgemäße Vorrichtung zum Befestigen und Spannen eines Aufzuges bekannt. In einem Zylinder einer Druckmaschine ist ein longitudinaler und radialer Einschnitt als Zylindergrube ausgebildet. In dieser Zylindergrube kann mittels Spannschrauben eine Spannleiste radial bewegt werden. Diese Spannleiste ist mit zueinander versetzten Schultern für Druckanfang und Druckende versehen. Mittels dieser Schultern werden Ränder von Einhängelleisten, die an den jeweiligen Enden des Aufzuges befestigt sind, festgehalten.

Die DE 37 07 066 C2 zeigt eine Spannvorrichtung zur formschlüssigen Befestigung eines Aufzuges am Zylinder einer Rotationsdruckmaschine. Der Zylinder weist eine achsparallele im Zylindermantel verlaufende Grube mit einer beim Spannvorgang radial nach innen bewegbaren Spannleiste auf. Diese Spannleiste ist an ihrem Oberteil auf beiden Seiten mit je einer Aussparung zur Aufnahme von verstärkten Enden des Aufzuges versehen.

Nachteilig an diesen bekannten Vorrichtungen ist, daß durch auftretende Walkvorgänge während des erstmaligen Druckens nach Auflegen des Aufzuges entstehende einseitige Lockerung des Aufzuges nicht ausgeglichen werden kann. Bei diesen Vorrichtungen können nur beide Enden gleichmäßig gespannt werden, aber durch eine große Haftreibung des Aufzuges auf dem Zylinder ist ein Ausgleich zwischen den beiden Enden nicht möglich. Somit kann entweder das lockere Ende nicht den Erfordernissen entsprechend gespannt werden oder das feste Ende wird überdehnt, d. h. zerstört. Auch kann ein Ab- bzw. Ausreißen der verstärkten Enden erfolgen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren und eine spannsindellose Vorrichtung zum Befestigen und Spannen eines Aufzuges auf einem Zylinder einer Rotationsdruckmaschine zu schaffen, mit dem bzw. mit der eine durch während des Druckens auftretende Walkvorgänge entstehende einseitige Lockerung des Aufzuges am Druckende beseitigt werden kann.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch ein Verfahren bzw. eine Vorrichtung zum Befestigen und Spannen eines Aufzuges auf einem Zylinder einer Rotationsdruckmaschine mit den Merkmalen des kennzeichnenden Teiles des Anspruchs 1 oder des Anspruches 2 gelöst.

In vorteilhafter Weise kann ein Aufzug eines Zylinders am Druckende nachgespannt werden. Erstmals aufgelegte und gespannte Aufzüge eines Zylinders einer Rotationsdruckmaschine lockern sich durch beim Drucken auftretende Walkvorgänge. Diese Walkvorgänge beginnen am Druckanfang und walken den Auf-

zug in Richtung Druckende aus, wodurch eine Lockerung des am Druckende gelegenen Ende des Aufzuges erfolgt. Erfahrungsgemäß muß daher nur das Druckende besonders nachgespannt werden, da dadurch eine gleichmäßige Spannung des Aufzuges entsprechend der Walkvorgängen erfolgt. Meist ist ein einmaliger Nachspannvorgang ausreichend, es kann aber auch mehrfach nachgespannt werden.

Vorteilhaft ist zudem die unterschiedliche Länge von Seitenschenkeln der Einhängelleisten, da auch bei einem bei gespannten Aufzug auftretenden Versatz der Einhängelleisten zum Aufzug eine Beschädigung vermieden wird.

Außerdem zeichnet sich die Spannleiste durch als besonders einfach und kostengünstig herzustellendes Bauteil aus.

Die erfindungsgemäße Vorrichtung ist in der Zeichnung dargestellt und wird im folgenden näher beschrieben.

Die Zeichnung zeigt einen schematischen Radialschnitt der erfindungsgemäßen Vorrichtung.

Ein Zylinder 1, vorzugsweise Gummizylinder 1, einer Rotationsdruckmaschine weist eine parallel zu seiner Drehachse verlaufende, über die Zylinderlänge erstreckende Zylindergrube 2 auf. Diese Zylindergrube 2 ist als von einer Mantelfläche 3 des Zylinders 1 radial in Richtung Drehachse des Zylinders 1 verlaufende U-förmige Nut ausgebildet. Die Zylindergrube 2 der Breite b_1 und Höhe h_1 wird von zwei parallelen, annähernd radial verlaufenden Seitenflächen 4, 6 der Höhe h_1 und einer senkrecht zu diesen Seitenflächen 4, 6 liegenden Grundfläche 7 der Breite b_1 begrenzt. Die am Druckanfang 8 liegende Seitenfläche 6, d. h. bei Rechtsdrehung des Zylinders 1 linke Seitenfläche 6, ist mit einer parallel zur Drehachse des Zylinders 1 verlaufenden, über die Länge der Seitenfläche 6 erstreckenden U-förmigen Nut 9 versehen. Diese Nut 9 weist zwei zur Grundfläche 7 der Zylindergrube 2 parallele Seitenflächen 11, 12 der Breite b_2 und eine zu den Seitenflächen 4, 6 der Zylindergrube 2 parallele Grundfläche 13 der Höhe h_2 auf. In die Grundfläche 7 der Zylindergrube 2 sind in gleichmäßigen Abständen entlang der Zylinderlänge mehrere sacklochartige Gewindebohrungen 14 radial eingebracht.

Ein Aufzug 16, insbesondere ein Gummituch 16 der Dicke d_1 weist ein vorderes, am Druckanfang 8 gelegenes Ende 17 und ein hinteres, am Druckende 19 gelegenes Ende 18 auf. Die beiden Enden 17, 18 sind jeweils verstärkt bzw. eingefaßt, beispielsweise mittels das jeweilige Ende 17, 18 an drei Seiten umschließende Einhängeschienen 21, 22. Diese Einhängeschienen 21, 22 erstrecken sich entlang der Zylindergrube 2 und können U-förmig aus Metall oder formstabilen Kunststoff ausgeführt sein.

An Ober- und Unterseite 23, 24 des Gummituches 16 anliegende, innenliegende Seitenflächen 26, 27, 28, 29 von rechten und linken Seitenschenkeln 31, 32, 33, 34 der U-förmigen Einhängeschienen 21, 22 können pro-

filiert, d. h. mit Erhebungen versehen sein, um somit neben einem durch Zusammenpressen der Einhängeschienen 21, 22 erreichten Reibschluß auch noch einen Formschluß zu erhalten. Die Einhängeschienen 21, 22 können aber auch mittels einer Klebeverbindung oder durch Vulkanisation mit den Enden 17, 18 des Gummituches 16 verbunden sein. Die Seitenschenkel 31, 32, 33, 34 der Dicke d_2 stehen annähernd um diese Dicke d_2 über der Oberfläche des Gummituches und bilden somit jeweils eine senkrecht zum jeweiligen Seitenschenkel 31, 32, 33, 34 stehende Druckfläche 36, 37, 38, 39. Die Dicke d_2 der Seitenschenkel 31, 32, 33, 34 ist kleiner als die Dicke d_1 des Gummituches 16.

Am Druckanfang 8 und Druckende 19 können die Einhängeschienen 21, 22 jeweils unterschiedlich lange Seitenschenkel 31, 32, 33, 34 aufweisen. So ist im ausgeführten Beispiel am Druckanfang 8 der der Seitenfläche 6 der Zylindergrube 2 zugewandte Seitenschenkel 32 mindestens um die Dicke d_1 des Gummituches 2 kürzer als der gegenüberliegende Seitenschenkel 31 der Einhängeschiene 21. Am Druckende 19 ist der der Seitenfläche 4 der Zylindergrube 2 zugewandte Seitenschenkel 33 mindestens um die Dicke d_1 des Gummituches 16 kürzer als der gegenüberliegende Seitenschenkel 34 der Einhängeschiene 22. Durch diese Ausbildung der Einhängeschienen 21, 22 wird während des Spannvorganges eine Beschädigung des Gummituchs 16 durch die Einhängeschiene 21, 22 vermieden.

Eine sich über die Zylinderlänge, parallel zur Drehachse des Zylinders 1 erstreckende Spannleiste 41 weist z. B. einen rechteckigen Querschnitt der Breite b_3 und Höhe h_3 auf. Diese Breite b_3 entspricht etwa der Breite b_1 der Zylindergrube 2 abzüglich der doppelten Dicke d_1 des Gummituches 16. Der rechteckige Querschnitt der Spannleiste 41 wird von zwei zu den Seitenflächen 4, 6 der Zylindergrube 2 parallelen Seitenflächen 42, 43 sowie von je einer zu der Grundfläche 7 der Zylindergrube 2 parallelen oberen und unteren Grundfläche 44, 46 gebildet. In dieser Spannleiste 41 sind entsprechend den Gewindebohrungen 14 der Grundfläche 7 der Zylindergrube 2 Durchgangsbohrungen 47 vorgesehen. Mit den Gewindebohrungen 14 der Grundfläche 7 der Zylindergrube 2 wirken durch die Durchgangsbohrungen 47 der Spannleiste 41 ragende Spannschrauben 48 zusammen.

Zum Einlegen des Gummituches 16 ist die Spannleiste 41 einschließlich der Spannschrauben 48 aus der Zylindergrube 2 entfernt. Das Gummituch 16 wird auf die Mantelfläche 3 des Zylinders 1 aufgelegt und die Enden 17, 18 des Gummituches 16 in die Zylindergrube 2 an die entsprechenden Seitenflächen 4, 6 anliegend umgelegt. Die Spannleiste 41 wird mit den dazugehörigen Spannschrauben 48 in die Zylindergrube 2 eingeführt. Die Spannschrauben 48 werden in die Gewindebohrungen 14 der Grundfläche 7 der Zylindergrube 2 eingeschraubt, wodurch die Spannleiste 41 radial nach innen in Richtung Drehachse des Zylinders

1 bewegt wird. Hierbei drückt die untere Grundfläche 46 der Spannleiste 41 gegen die jeweilige Druckflächen 36, 39 der Seitenschenkel 31, 34 der Einhängeschienen 21, 22. Erreicht die Druckfläche 37 des Seitenschenkels 32 am Druckanfang 8 die obere Seitenfläche 12 der U-förmigen Nut 9 der linken Seitenfläche 6, kippt die Einhängeschiene 21 durch den Zugkräfteinflusses des Gummituches 16 und rutscht seitlich unter der Spannleiste 41 hervor in die Nut 9. Dort liegt nun die Druckfläche 39 des Seitenschenkels 34 an der oberen Seitenfläche 11 der U-förmigen Nut 9 an. Beim weiteren Anziehen der Spannschrauben 48 bleibt die Einhängeschiene 22 am Druckanfang 8 in der Nut 9, während die Einhängeschiene 21 am Druckende 19 durch die Spannleiste 41 weitere radial in Richtung Grundfläche 7 der Zylindergrube 2 gezogen wird. Dadurch wird das Gummituch 16, insbesondere am Druckende 19 gespannt.

Zum Entfernen des Gummituches 16 werden die Spannschrauben 48 und die Spannleiste 41 entfernt, worauf das Gummituch 16 entnommen werden kann. Bei Linkslauf des Zylinders 1 ist die gesamte Anordnung der Vorrichtung spiegelbildlich angeordnet.

25 Teileliste

1	Zylinder (Gummizylinder)
2	Zylindergrube
3	Mantelfläche (1)
30 4	Seitenfläche (2)
5	-
6	Seitenfläche (2)
7	Grundfläche (2)
8	Druckanfang
35 9	Nut, U-förmig (6)
10	-
11	Seitenfläche (9)
12	Seitenfläche (9)
13	Grundfläche (9)
40 14	Gewindebohrung
15	-
16	Aufzug (Gummituch)
17	Ende, vorderes (16)
18	Ende, hinteres (16)
45 19	Druckende
20	-
21	Einhängeschiene (17)
22	Einhängeschiene (18)
23	Oberseite (16)
50 24	Unterseite (16)
25	-
26	Seitenfläche (31)
27	Seitenfläche (32)
28	Seitenfläche (33)
55 29	Seitenfläche (34)
30	-
31	Seitenschenkel (21)
32	Seitenschenkel (21)

33	Seitenschenkel (22)	
34	Seitenschenkel (22)	
35	-	
36	Druckfläche (31)	
37	Druckfläche (32)	5
38	Druckfläche (33)	
39	Druckfläche (34)	
40	-	
41	Spannleiste	
42	Seitenfläche (41)	10
43	Seitenfläche (41)	
44	Grundfläche, obere (41)	
45	-	
46	Grundfläche, untere (41)	
47	Durchgangsbohrung (41)	15
48	Spannschrauben	
b1	Breite der Zylindergrube (2)	
b2	Breite der Seitenflächen (11; 12)	
b3	Breite der Spannleiste (41)	
d1	Dicke des Aufzuges (16)	20
d2	Dicke der Seitenschenkel (31; 32; 33; 34)	
h1	Höhe der Zylindergrube (2)	
h2	Höhe der Grundfläche (13)	
h3	Höhe der Spannleiste (41)	25

Patentansprüche

1. Verfahren zum Befestigen und Spannen eines Aufzuges (16) auf einem mit einer U-förmigen Zylindergrube (2) versehenen Zylinder (1), wobei beide mit Einhängeschienen (21; 22) versehenen Enden (17; 18) des Aufzuges (16) in die Zylindergrube (2) eingelegt werden, dann eine Spannleiste (41) auf die Einhängeschienen (21; 22) beider Enden (17; 18) drückend in die Zylindergrube (2) geführt wird und die Spannleiste (41) radial nach innen, beide Enden (17; 18) spannend bewegt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Spannleiste (41) solange nach innen bewegt wird, bis die Einhängeschiene (21) am Druckanfang (8) in eine in eine Seitenfläche (6) der Zylindergrube (2) befindliche Nut (9) rutscht, daß anschließend die Spannleiste (41) weiter an der in der Nut (9) ortsfest verbleibende Einhängeschiene (21) vorbei, das Ende (18) am Druckende (19) spannend bewegt wird.
2. Vorrichtung zum Befestigen und Spannen eines Aufzuges (16) einer Dicke (d1) auf einem Zylinder (1) einer Rotationsdruckmaschine, wobei eine Mantelfläche (3) des Zylinders (1) mit einer von zwei Seitenflächen (4; 6) und einer Grundfläche (7) begrenzten, sich parallel zur Drehachse des Zylinders (1) erstreckenden U-förmigen Zylindergrube (2) versehen ist und eine Breite (b1) der Zylindergrube (2) zumindest in deren oberen Teil unwesentlich größer ist, als eine Summe der doppelten Dicke (d1) des Aufzuges (16) und einer Breite (b3) einer Spannleiste (41) und an jeweiligen Enden (17; 18) des Aufzuges (16) Einhängeschienen (21; 22) mit Seitenschenkeln (31; 32; 33; 34) vorgesehen sind, wobei im gespannten Zustand eine Druckfläche (39) der Einhängeschiene (21) am Druckende (19) mit einer Grundfläche der Spannleiste (41) zusammenwirkend angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, daß die an Druckanfang (8) befindliche Seitenfläche (6) der Zylindergrube (2) eine Nut (9) mit zwei parallel zur Grundfläche (7) der Zylindergrube (2) liegenden Seitenflächen (11; 12) und einer parallel zu den Seitenflächen (4; 6) der Zylindergrube (2) liegende Grundfläche (7) aufweist, daß die Einhängeschienen (21; 22) jeweils zwei über der Ober- bzw. Unterseite (23; 24) des Gummütuches liegende Seitenschenkel (31; 32; 33; 34) mit jeweils einer Druckfläche (36; 37; 38; 39) aufweisen, daß die Druckfläche (37) der Einhängeschiene (21) am Druckanfang (8) im gespannten Zustand des Aufzuges (16) mit der oberen Seitenfläche (12) der Nut (9) der Seitenfläche (6) der Zylindergrube (2) zusammenwirkend angeordnet ist.
3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß der rechte Seitenschenkel (31; 33) und der linke Seitenschenkel (32; 34) der jeweiligen Einhängeleiste (21; 22) unterschiedliche Längen aufweisen.
4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß der der Seitenflächen (6) der Zylindergrube (2) am Druckanfang (8) zugewandte Seitenschenkel (32) der Einhängeleiste (21) mindestens um eine Dicke (d1) des Aufzuges (16) länger ist als der gegenüberliegende Seitenschenkel (31) der Einhängeleiste (21) am Druckanfang (8).
5. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß der der Seitenfläche (4) der Zylindergrube (2) am Druckende (19) zugewandte Seitenschenkel (33) der Einhängeleiste (22) mindestens um die Dicke (d1) des Aufzuges (16) kürzer ist als der gegenüberliegende Seitenschenkel (34) der Einhängeleiste (22) am Druckende (19).
6. Vorrichtung nach den Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Dicke (d2) der Seitenschenkel (31; 32; 33; 34) kleiner ist als die Dicke (d1) des Aufzuges (16).
7. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Spannleiste (41) quaderförmig, ohne Aussparungen, mit rechteckigen Querschnitt ausgebildet ist, und daß deren Breite (b3) annähernd der Breite (b1) der Zylindergrube (2) abzüglich der doppelten Dicke (d1) des Aufzuges (16) entspricht.

Claims

1. Method for securing and tensioning a covering (16) on a cylinder (1) provided with a U-shaped cylinder pit (2), in which both ends (17; 18) of the covering (16), which are fitted with hang-on bars (21; 22), are placed into the cylinder pit (2), then a tensioning strip (41) is guided into the cylinder pit (2) in such a way as to press onto the hang-on bars (21; 22) of both ends (17; 18), and the tensioning strip (41) is moved radially inwards, tensioning both ends (17; 18), characterized in that the tensioning strip (41) is moved inwards until the hang-on bar (21) at the leading end (8) slips into a groove (9) in a side face (6) of the cylinder pit (2), in that the tensioning strip (41) is then moved on past the hang-on bar (21), which remains stationary in the groove (9), tensioning the end (18) at the trailing end (19).
2. Device for securing and tensioning a covering (16) of thickness (d1) on a cylinder (1) of a rotary printing machine, a lateral surface (3) of the cylinder (1) being provided with a U-shaped cylinder pit (2) delimited by two side faces (4; 6) and a bottom face (7) and extending parallel to the axis of rotation of the cylinder (1), and a width (b1) of the cylinder pit (2) being insignificantly greater, at least in the upper part of the latter, than a sum of twice the thickness (d1) of the covering (16) and a width (b3) of a tensioning strip (41), and hang-on bars (21; 22) with side legs (31; 32; 33; 34) being provided at respective ends (17; 18) of the covering (16), a pressure face (39) of the hang-on bar (21) at the trailing end (19) being arranged to cooperate with a bottom face of the tensioning strip (41) in the tensioned state, characterized in that the side face (6), at the leading end (8), of the cylinder pit (2) has a groove (9) with two side faces (11; 12) lying parallel to the bottom face (7) of the cylinder pit (2) and a bottom face (7) [sic] lying parallel to the side faces (4; 6) of the cylinder pit (2), in that the hang-on bars (21; 22) each have two side legs (31; 32; 33; 34) lying over the upper and lower side (23; 24) of the blanket, respectively, and each with a pressure face (36; 37; 38; 39), in that the pressure face (37) of the hang-on bar (21) at the leading end (8) is arranged to cooperate with the upper side face (12) of the groove (9) of the side face (6) of the cylinder pit (2) in the tensioned state of the covering (16).
3. Device according to Claim 2, characterized in that the right side leg (31; 33) and the left side leg (32; 34) of the respective hang-on strip (21; 22) have different lengths.
4. Device according to Claim 3, characterized in that the side leg (32) of the hang-on strip (21) facing the side faces [sic] (6) of the cylinder pit (2) at the lead-

ing end (8) is longer, at least by a thickness (d1) of the covering (16), than the opposite side leg (31) of the hang-on strip (21) at the leading end (8).

5. Device according to claim 3, characterized in that the side leg (33) of the hang-on strip (22) facing the side face (4) of the cylinder pit (2) at the trailing end (19) is shorter, at least by the thickness (d1) of the covering (16), than the opposite side leg (34) of the hang-on strip (22) at the trailing end (19).
6. Device according to Claims 1 and 2, characterized in that the thickness (d2) of the side legs (31; 32; 33; 34) is smaller than the thickness (d1) of the covering (16).
7. Device according to Claim 2, characterized in that the tensioning strip (41) is designed cuboid-shaped, without recesses, with a rectangular cross-section, and in that its width (b3) corresponds approximately to the width (b1) of the cylinder pit (2) minus twice the thickness (d1) of the covering (16).

Revendications

1. Procédé pour la fixation et la tension d'un habillage (16) sur un cylindre (1) pourvu d'une dépression de cylindre en U (2), les deux extrémités (17 ; 18) de l'habillage (16) munies de rails d'accrochage (21 ; 22) étant insérées dans la dépression de cylindre (2), une réglette de serrage (41) étant ensuite introduite dans la dépression de cylindre (2) en poussant les rails d'accrochage (21 ; 22) des deux extrémités (17 ; 18), et la réglette de serrage (41) étant déplacée radialement vers l'intérieur en tendant les deux extrémités (17 ; 18), caractérisé en ce que la réglette de serrage (41) est déplacée vers l'intérieur jusqu'à ce que le rail d'accrochage (21) situé en début de plaque d'impression (8) glisse dans une rainure (9) ménagée dans la face latérale (6) de la dépression de cylindre (2), et en ce que la réglette de serrage (41) poursuit son déplacement en passant devant le rail d'accrochage (21) désormais immobilisé dans la rainure (9) et en mettant en tension l'extrémité (18) située en fin de plaque d'impression (19).
2. Dispositif pour la fixation et la tension d'un habillage (16) d'une épaisseur (d1) sur un cylindre (1) d'une presse rotative, la surface périphérique (3) du cylindre (1) étant pourvue d'une dépression de cylindre en U (2) qui est délimitée par deux faces latérales (4 ; 6) et par une face de fond (7) et qui s'étend parallèlement à l'axe de rotation du cylindre (1), la largeur (b1) de la dépression de cylindre (2) étant légèrement supérieure, au moins dans sa partie supérieure, à la somme du double de l'épaisseur (d1) de l'habillage (16) et de la largeur (b3) d'une

réglette de serrage (41), et des rails d'accrochage (21 ; 22) munis de branches latérales (31 ; 32 ; 33 ; 34) étant prévus à chacune des extrémités (17 ; 18) de l'habillage (16), une surface de pression (39) du rail d'accrochage (21) situé en fin de plaque d'impression (19) étant disposée, en position de tension, de manière à coopérer avec une face de fond de la réglette de serrage (41), caractérisé en ce que la face latérale (6) de la dépression de cylindre (2) située en début de plaque d'impression (8) comporte une rainure (9) comprenant deux faces latérales (11 ; 12) parallèles à la face de fond (7) de la dépression de cylindre (2) et une face de fond (7) parallèle aux faces latérales (4 ; 6) de la dépression de cylindre (2), en ce que les rails d'accrochage (21 ; 22) comportent chacun deux branches latérales (31 ; 32 ; 33 ; 34) situées respectivement sur les faces supérieure et inférieure (23 ; 24) du blanchet et pourvues chacune d'une surface de pression (36 ; 37 ; 38 ; 39), en ce que la surface de pression (37) du rail d'accrochage (21) situé en début de plaque d'impression (8) coopère, lorsque l'habillage (16) est en tension, avec la face latérale supérieure (12) de la rainure (9) de la face latérale (6) de la dépression de cylindre (2).

3. Dispositif selon la revendication 2, caractérisé en ce que la branche latérale droite (31 ; 33) et la branche latérale gauche (32 ; 34) de chacune des barrettes d'accrochage (21 ; 22) présentent des longueurs différentes.
4. Dispositif selon la revendication 3, caractérisé en ce que la branche latérale (32) qui appartient à la barrette d'accrochage (21) et qui est tournée vers la face latérale (6) de la dépression de cylindre (2) en début de plaque d'impression (8) est plus longue, d'au moins l'épaisseur (d1) de l'habillage (16), que la branche latérale opposée (31) de la barrette d'accrochage (21) en début de plaque d'impression.
5. Dispositif selon la revendication 3, caractérisé en ce que la branche latérale (33) qui appartient à la barrette d'accrochage (22) et qui est tournée vers la face latérale (4) de la dépression de cylindre (2) en fin de plaque d'impression (19) est plus courte, d'au moins l'épaisseur (d1) de l'habillage (16), que la branche latérale opposée (34) de la barrette d'accrochage (22) en fin de plaque d'impression (19).
6. Dispositif selon les revendications 1 et 2, caractérisé en ce que l'épaisseur (d2) des branches latérales (31 ; 32 ; 33 ; 34) est inférieure à l'épaisseur (d1) de l'habillage (16).
7. Dispositif selon la revendication 2, caractérisé en

ce que la réglette de serrage (41) est de forme parallélépipédique, dépourvue d'évidements, et de section rectangulaire, et en ce que sa largeur (b3) correspond sensiblement à la largeur (b1) de la dépression de cylindre (2) minorée du double de l'épaisseur (d1) de l'habillage (16).

