



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 1 535 735 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
20.09.2006 Patentblatt 2006/38

(51) Int Cl.:
B41F 27/12^(2006.01)

(21) Anmeldenummer: **05100934.8**

(22) Anmeldetag: **07.08.2003**

(54) **Verfahren zum Andrücken eines Aufzugs an einen Zylinder einer Druckmaschine**

Method for pressing a covering on a cylinder of a printing machine

Procédé pour presser un recouvrement sur un cylindre d'une machine d'impression

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IT LI LU MC NL PT RO SE SI SK TR**

(30) Priorität: **21.08.2002 DE 10238177**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
01.06.2005 Patentblatt 2005/22

(62) Dokumentnummer(n) der früheren Anmeldung(en)
nach Art. 76 EPÜ:
03790689.8 / 1 530 513

(73) Patentinhaber: **Koenig & Bauer Aktiengesellschaft
97080 Würzburg (DE)**

(72) Erfinder:
• **Weschenfelder, Kurt
97299, Zell/Main (DE)**
• **Schäfer, Karl
97222, Rimpar (DE)**
• **Schneider, Georg
97080, Würzburg (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:
WO-A-01/87613 DE-A- 10 120 134
DE-C- 19 639 800 US-B1- 6 199 280

EP 1 535 735 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

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Andrücken eines Aufzugs an einen Zylinder einer Druckmaschine gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

[0002] Durch die DE 101 20 134 A1 ist eine Vorrichtung und ein Verfahren zum Andrücken eines Aufzugs an einen Zylinder einer Druckmaschine mit Hilfe einer sich längs des Zylinders erstreckenden Andrückleiste mit mehreren stempelförmig ausgebildeten Segmenten bekannt, wobei in axialer Richtung des Zylinders mehrere Aufzüge nebeneinander angeordnet und die Segmente der Andrückleiste selektiv in Zuordnung zu einem Aufzug betätigbar sind.

[0003] Durch die EP 0 712 725 A2 ist eine Vorrichtung zum Andrücken eines Aufzugs an einen Zylinder einer Druckmaschine mit Hilfe von mehreren, längs des Zylinders angeordneten Wälzelementen, insbesondere Rollen bekannt.

[0004] Die WO 01/87613 A1 beschreibt ein Verfahren und mehrere Ausführungen von einer Vorrichtung zum Andrücken eines Aufzugs an einen Zylinder einer Druckmaschine, wobei bei der Montage oder Demontage eines Aufzuges mehrere Rollen mittels eines Stellmittels gegen den Zylinder gedrückt werden. Das Stellmittel kann als ein mit einem Druckmittel beaufschlagbarer, reversibel verformbarer Hohlkörper, z. B. ein Schlauch ausgeführt sein. Durch eine Beaufschlagung des Hohlkörpers mit dem Druckmittel wird ein im Wesentlichen stempelförmig ausgebildeter steifer Rollenträger gegen die Kraft einer Feder gegen den Zylinder gedrückt. In einem Ausführungsbeispiel ist der Rollenträger als Schwinde oder als einarmiger Hebel ausgebildet. Ein anderes Ausführungsbeispiel sieht zusätzlich zu ersten voneinander beabstandeten Rollen, die für die Montage neuer Aufzüge an den Zylinder anstellbar sind, mehrere zweite Rollen vor, die zur Demontage von Aufzügen angeestellt werden können. Für das Anstellen der ersten und zweiten Rollen können zwei unabhängig voneinander betätigbare Stellmittel vorgesehen sein.

[0005] Durch die DE 196 39 800 C1 ist eine Vorrichtung zum Andrücken eines Aufzugs an einen Zylinder einer Druckmaschine mit Hilfe von in Umfangsrichtung des Zylinders hintereinander angeordneten ersten und zweiten Wälzelementen bekannt, wobei die Wälzelemente nur gemeinsam an den Zylinder anstellbar oder von diesem abstellbar sind.

[0006] Durch die DE 197 19 559 A1 ist ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Montage biegsamer Druckplatten bekannt, wobei eine Andrückrolle an einer z. B. als eine Blattfeder ausgebildeten Halterung angeordnet ist, wobei die Halterung mit einem Einführschieber verbunden ist, wobei der Einführschieber durch eine Linearbewegung an einen Formzylinder anstellbar ist und dabei ein Ende der Druckplatte in einen in den Formzylinder eingebrachten Befestigungsschlitz einführt.

[0007] Durch die US 5,406,888 A ist eine Vorrichtung zur automatischen Zuführung von Druckplatten an einen Zylinder bekannt, wobei zwei in Umfangsrichtung des Zylinders hintereinander angeordnete Wälzelemente an einem gemeinsamen an den Zylinder schwenkbaren starren Hebel angeordnet sind, wobei ein Wälzelement im Drehpunkt des Hebels angeordnet ist.

[0008] Durch die US 4,727,807 A ist eine Handhabungsvorrichtung zum automatischen Montieren bzw. Demontieren von Druckplatten an einen Zylinder bekannt, wobei ein Greifer der Handhabungsvorrichtung zwei in Umfangsrichtung des Zylinders hintereinander angeordnete Wälzelemente in einem gemeinsamen Gestell aufweist.

[0009] Ein Verfahren zum Andrücken eines Aufzugs an einen Zylinder einer Druckmaschine mit allen Merkmalen im Oberbegriff des Anspruchs 1 ist aus dem Dokument US-B-6 199 280 bekannt.

[0010] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zum Andrücken eines Aufzugs an einen Zylinder einer Druckmaschine mit Hilfe von Andrückelementen zu schaffen.

[0011] Die Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Merkmale des Anspruchs 1 gelöst.

[0012] Die mit der Erfindung erzielbaren Vorteile bestehen insbesondere darin, dass die Vorrichtung sehr flach und damit platzsparend gebaut werden kann, was bei den gegebenen Einbauverhältnissen an einer Druckmaschine sehr vorteilhaft ist. Eine vorzugsweise geschichtete Anordnung der Träger führt dazu, dass die Vorrichtung auch in Umfangsrichtung des Zylinders sehr kompakt baubar ist, denn trotz der Verwendung von in Umfangsrichtung des Zylinders hintereinander angeordneten Wälzelementen wird als Bauraum nicht die Summe von zwei aneinandergereihten Hebelarmen, sondern nur etwas mehr als eine einzige Hebelarmlänge benötigt.

[0013] Zudem ist die Vorrichtung schmutzunempfindlich und robuster als eine Anordnung mit Trägern, die z. B. an einem Gelenk angebracht sind, weil ein Gelenk an dem beabsichtigten Einbauort für eine störungsfreie Funktion vor Verschmutzung wie z. B. Farbspritzer und Staub geschützt werden muß, was einen zusätzlichen Aufwand bedeutet.

[0014] Weil die Träger der Wälzelemente als ein elastisch biegsamer Körper ausgebildet sind, wird im Zusammenwirken mit den auf die Träger wirkenden Stellmitteln kein separates Federelement benötigt, um die Träger nach einer Betätigung der Stellmittel wieder in ihre ursprüngliche Position zurückzubringen, denn die Träger besitzen immanent eine rückfedernde Eigenschaft.

[0015] Außer, dass mit der vorgeschlagenen Anordnung der Träger und Wälzelemente eine sehr flache Bauform der Vorrichtung erzielt wird, ergeben sich durch die Tandemanordnung der Wälzelemente funktionelle Vorteile. So können auf der Mantelfläche des Zylinders aufliegende Aufzüge durch das erste Wälzelement je nach Bedarf fixiert bleiben, obwohl das zweite Wälzelement ein Ende eines Aufzugs oder mehrerer Aufzüge freigibt, d. h. zu diesem Zeitpunkt nicht andrückt. Werden mit Bezug auf einen bestimmten Aufzug das erste und das zweite Wälzelement an den Zylinder

angestellt, ergeben sich günstige Friktionswerte und Führungsbedingungen für das Fördern und den Transport dieses Aufzugs.

[0016] Ein weiterer Vorteil ist die gute Zugänglichkeit der Stellmittel zum Andrücken von Aufzügen an einen Zylinder, was dann bedeutsam ist, wenn erfindungsgemäß eine größere Anzahl von Wälzelementen mit ihren Trägern unabhängig voneinander an den Zylinder an- und abzustellen sind.

[0017] Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in den Zeichnungen dargestellt und werden im Folgenden näher beschrieben. Es zeigen:

Fig. 1 eine Vorrichtung zum Andrücken eines Aufzugs an einen Zylinder einer Druckmaschine mit Hilfe von Wälzelementen;

Fig. 2 bis Fig. 4 einen Ablauf eines Verfahrens zum Aufspannen eines biegsamen Aufzugs auf einen Zylinder einer Druckmaschine mit Hilfe von an elastisch biegbaren Trägern angeordneten Wälzelementen;

Fig. 5 und 6 einen Verfahrensschritt beim Abspannen eines biegsamen Aufzugs von einem Zylinder einer Druckmaschine mit Hilfe von an elastisch biegbaren Trägern angeordneten Wälzelementen;

Fig. 7 eine Zuordnung von an zweiten Trägern angeordneten Wälzelementen zu mehreren nebeneinander auf einem Zylinder aufgebrauchten Aufzügen während des Abspannens von einem dieser Aufzüge.

[0018] Ein Aufzug 01 wird an einen Zylinder 02 einer Druckmaschine, z. B. einer Rollenrotationsoffsetdruckmaschine herangeführt. Bei dem Aufzug 01 kann es sich z. B. um eine biegsame, insbesondere elastisch biegbare Druckform 01 handeln, die auf einen Formzylinder 02 aufgezogen werden soll. Ein an einem vorlaufenden Ende des Aufzugs 01 abgewinkelter Einhängeschenkel 03a wird an einer entsprechend ausgebildeten ersten Wandung 04 einer in die Mantelfläche 06 des Zylinders 02 eingebrachten vorzugsweise schlitzförmigen Öffnung 07 vorzugsweise formschlüssig eingehängt. Wenn der Aufzug 01 den Zylinder 02 umfänglich voll umspannt, kann eine einzige derartige Öffnung 07 im Zylinder 02 ausreichen (Fig. 1). Bei mehreren in Umfangsrichtung des Zylinders 02 aufzubringenden Aufzügen 01 befinden sich im Zylinder 02 mehrere vorzugsweise gleichgestaltete Öffnungen 07 in am Umfang versetzter Anordnung. Bei zwei Aufzügen 01 in Umfangsrichtung sind die Öffnungen 07 z. B. um 180° zueinander versetzt angeordnet. Dabei ist ein Einhängeschenkel 03a am vorlaufenden Ende des einen Aufzugs 01 in der einen Öffnung 07 befestigt, während ein Einhängeschenkel 03b am nachlaufenden Ende desselben Aufzugs 01 in der anderen Öffnung 07 befestigt ist (nicht dargestellt). Die bevorzugte Anwendung besteht bei einer 6/2-Druckmaschine mit zwei Aufzügen 01 in Umfangsrichtung des Zylinders 02 und sechs nebeneinander angeordneten Aufzügen 01 in Axialrichtung des Zylinders 02.

[0019] Die Öffnung 07 führt zu einem längs des Zylinders 02 verlaufenden Kanal 08, in dem sich eine Haltevorrichtung, z. B. eine Klemmvorrichtung befindet, die z. B. im Wesentlichen aus einem im Grund 09 des Kanals 08 in einer Nut 11 schwenkbar gelagerten Haltemittel 12 sowie einem zwischen einer Wandung 13 des Kanals 08 und dem Haltemittel 12 eingespannten Federelement 14 besteht (Fig. 1). Das Haltemittel 12, das vorteilhafterweise als ein biegesteifer Hebel ausgebildet ist, ist gegen die Kraft des Federelements 14 durch ein sich im Kanal 08 abstützendes Stellmittel 16 verschwenkbar, um eine mit dem Haltemittel 12 an einer zweiten Wandung 17 der Öffnung 07 vorgenommene Klemmung zu lösen. Das Haltemittel 12 weist somit als Betriebsstellung eine Halteposition, insbesondere eine Klemmposition und eine Freigabeposition auf. Eine derartige Klemmvorrichtung ist z. B. in der DE 100 58 996 C1 beschrieben.

[0020] In der Nähe des Zylinders 02 ist in einem Abstand zum Zylinder 02 eine Halterung 21, z. B. eine sich längs des Zylinders 02 erstreckende Traverse 21 vorgesehen, wobei eine Vorrichtung zum Andrücken eines Aufzugs 01 an den Zylinder 02 der Druckmaschine mit Hilfe von Andrückelementen 31; 32, erfindungsgemäß Wälzelementen 31; 32 an der Halterung 21 angeordnet ist, wobei die Wälzelemente 31; 32 an den Zylinder 02 an- bzw. von diesem abstellbar sind. Dabei ist ein erster Träger 22 mit einem ersten Ende 23 und einem zweiten Ende 24 und ein zweiter Träger 26 mit einem ersten Ende 27 und einem zweiten Ende 28 vorgesehen sind, wobei in einer Ausführung das erste Ende 23 des ersten Trägers 22 mit der sich längs des Zylinders 02 erstreckenden Traverse 21 fest verbunden ist. An dem zweiten Ende 24 des ersten Trägers 22 ist mindestens ein erstes Wälzelement 31 angeordnet. Gleichfalls ist das erste Ende 27 des zweiten Trägers 26 mit dem ersten Träger 22, vorzugsweise mit dessen zweitem Ende 24, vorzugsweise fest verbunden, wobei der erste Träger 22 und der zweite Träger 26 im Wesentlichen aufeinander geschichtet angeordnet sind, wobei das erste Ende 27 des zweiten Trägers 26 mit dem zweiten Ende 24 des ersten Trägers 22 vorzugsweise bündig abschließt. An dem zweiten Ende 28 des zweiten Trägers 26 ist mindestens ein zweites Wälzelement 32 angeordnet. Das erste Wälzelement 31 und das zweite Wälzelement 32 sind damit in Umfangsrichtung des Zylinders 02 beabstandet hintereinander angeordnet, so dass sich - wie aus den Figuren ersichtlich - eine sogenannte Doppelrollen- bzw. Tandemrollenanordnung ergibt. Der Begriff der Tandemanordnung weist darauf hin, dass in Umfangsrichtung des Zylinders hintereinander zwei im Wesentlichen gleichartige Bauelemente, hier Andrückelemente bzw. Wälzelemente angeordnet sind.

[0021] Zum An- bzw. Abstellen der Wälzelemente 31; 32 an den bzw. von dem Zylinder 02 sind ein erstes auf den ersten Träger 22 wirkendes Stellmittel 33 und ein zweites auf den zweiten Träger 26 wirkendes Stellmittel 34 vorgesehen, wobei das erste Stellmittel 33 und das zweite Stellmittel 34 unabhängig voneinander betätigbar sind. Eine derart erreichte unabhängige An- und Abstellbarkeit der Wälzelemente 31; 32 ist gerade dann von Vorteil, wenn erfindungsgemäß auf dem Zylinder 02 in axialer Richtung mehrere Aufzüge 01 nebeneinander angeordnet sind und einzelne Aufzüge 01 selektiv auf- bzw. abgespannt werden sollen. So können z. B. beim Entfernen eines einzelnen Aufzugs 01 die übrigen Aufzüge 01 durch entsprechend angestellte Wälzelemente 31; 32 auf dem Zylinder 02 sicher gehalten werden, auch wenn ein für mehrere Aufzüge 01 gemeinsames, im Zylinder 02 angeordnetes Haltemittel 12 einer Haltevorrichtung geöffnet wird und damit die Befestigung der Aufzüge 01 auf dem Zylinder 02 freigibt.

[0022] Die Stellmittel 33; 34 sind z. B. als ein mit einem Druckmittel beaufschlagbarer, reversibel verformbarer Hohlkörper, z. B. als ein Schlauch 33; 34, ausgeführt. Das erste auf den ersten Träger 22 wirkende Stellmittel 33 kann sich z. B. gegen einen fest mit der Traverse 21 verbundenen oder dort angeformten starren Anschlag 29 abstützen, weil das erste Stellmittel 33 insbesondere zwischen der Traverse 21 bzw. dem Anschlag 29 und dem ersten Träger 22 angeordnet ist, wohingegen das zweite auf den zweiten Träger 26 wirkende Stellmittel 34 vorzugsweise zwischen dem ersten Träger 22 und dem zweiten Träger 26 angeordnet ist und sich vorzugsweise an dem mit der Traverse 21 verbundenen ersten Ende 23 des ersten Trägers 22 abstützt. Es ist vorteilhaft, den zweiten Träger 26 länger als den ersten Träger 22 auszuführen, und zwar mit einem so großen Überstand, dass das am zweiten Ende 28 des zweiten Trägers 26 angeordnete zweite Wälzelement 32 im unbetätigten Zustand des zweiten Stellmittels 34 seitlich neben der Traverse 21 positionierbar ist, vorzugsweise jedoch ohne die Traverse 21 zu berühren.

[0023] Es ist von Vorteil, die Träger 22; 26 jeweils als einen elastisch biegbaren, d. h. reversibel verformbaren Körper auszubilden, insbesondere in blattförmiger Gestalt, z. B. als ein Federblech 22; 26. Wenn ein Träger 22; 26 durch eine Betätigung eines zugeordneten Stellmittels 33; 34 elastisch gebogen werden kann, um ein Wälzelement 31; 32 an den Zylinder 02 anzustellen, sind keine zusätzlichen Mittel erforderlich, um die an den Trägern 22; 26 angeordneten Wälzelemente 31; 32 nach einer Betätigung der zugeordneten Stellmittel 33; 34 wieder von dem Zylinder 02 abzustellen. Bei dieser Ausführung federn die Träger 22; 26 ohne Mitwirkung von außen angreifender Kräfte in ihre ursprüngliche Position zurück.

[0024] Die Wälzelemente 31; 32 können als eine Rolle 31; 32 oder eine Walze 31; 32 ausgebildet sein. Auch können an der Traverse 21 nebeneinander mehrere erste Träger 22 jeweils mit mindestens einem ersten Wälzelement 31 angeordnet sein, wobei diese Wälzelemente 31 erfindungsgemäß unabhängig voneinander einzeln oder in Gruppen durch ihren Trägern 22 zugeordnete erste Stellmittel 33 an den Zylinder 02 an- bzw. abstellbar sind. Ebenso kann es vorteilhaft sein, an dem ersten Träger 22 nebeneinander mehrere zweite Träger 26 jeweils mit mindestens einem zweiten Wälzelement 32 anzuordnen, wobei diese Wälzelemente 32 unabhängig voneinander einzeln oder in Gruppen durch ihren Trägern 26 zugeordnete zweite Stellmittel 34 an den Zylinder 02 an- bzw. abstellbar sind. Eine bevorzugte Ausführung sieht vor, dass am ersten Träger 22 eine sich längs des Zylinders 02 erstreckende Walze 31 und mehrere zweite Träger 26 mit mindestens einer Rolle 32 angeordnet sind. Diese Ausführung kommt besonders dann zum Tragen, wenn erfindungsgemäß der Zylinder 02 nebeneinander mehrere Aufzüge 01 aufweist und jedem Aufzug 01 ein zweiter Träger 26 mit mindestens einem zweiten Wälzelement 32 zugeordnet ist.

[0025] Erfindungsgemäß ist die Vorrichtung zum Andrücken eines Aufzugs 01 an einen Zylinder 02 einer Druckmaschine mit Hilfe von Andrückelementen 31; 32 derart ausgestaltet, dass auf dem Zylinder 02 in axialer Richtung mehrere Aufzüge 01 nebeneinander anordenbar sind, wobei einem Aufzug 01 zugeordnete Andrückelemente 31; 32 unabhängig von einem anderen Aufzug 01 zugeordneten Andrückelementen 31; 32 an den Zylinder 02 an- bzw. von diesem abstellbar sind, wobei sich diese Vorrichtung dadurch auszeichnet, dass die Andrückelemente 31; 32 als Wälzelemente, insbesondere als Rollen 31; 32 ausgebildet sind. Dabei können die Andrückelemente 31; 32 bzw. Wälzelemente 31; 32 während der Drehung des Zylinders 02 zumindest zeitweise angestellt sein. Oder die Vorrichtung zum Andrücken eines Aufzugs 01 an einen Zylinder 02 einer Druckmaschine mit Hilfe von Wälzelementen 31; 32 weist in axialer Richtung des Zylinders 02 sowohl mehrere erste Wälzelemente 31 als auch mehrere zweite Wälzelemente 32 auf, wobei in Umfangsrichtung des Zylinders 02 die zweiten Wälzelemente 32 von den ersten Wälzelementen 31 beabstandet angeordnet sind. Sie zeichnet sich dann dadurch aus, dass einzelne oder Gruppen von zweiten Wälzelementen 32 unabhängig von einzelnen oder Gruppen von ersten Wälzelementen 31 an den Zylinder 02 anstellbar oder von diesem abstellbar sind. Es können aber auch alle ersten Wälzelemente 31 angestellt und die zweiten Wälzelemente 32 teilweise an- bzw. abgestellt sein.

[0026] Ein nicht erfindungsgemäßes Verfahren zum Aufspannen eines biegsamen Aufzugs 01 auf einen Zylinder 02 einer Druckmaschine mit Hilfe von in Umfangsrichtung des Zylinders 02 beabstandet an vorzugsweise elastisch biegbaren Trägern 22; 26 angeordneten Wälzelementen 31; 32, wobei der Aufzug 01 an seinen Enden abgewinkelte Einhängeschenkel 03a; 03b aufweist, wobei der Zylinder 02 mindestens eine in seine Mantelfläche 06 eingebrachte Öffnung 07 mit einer ersten Wandung 04 und einer zweiten Wandung 17 aufweist, wobei die Öffnung 07 zu einem im Zylinder 02 angeordneten Kanal 08 mit einer darin angeordneten Haltevorrichtung mit einem Haltemittel 12 führt, wobei das Haltemittel 12 der Haltevorrichtung als Betriebsstellungen eine Halteposition und eine Freigabeposition aufweist, ist den

Fig. 1 bis 4 entnehmbar und durch folgende Verfahrensschritte gekennzeichnet:

[0027] Während die Wälzelemente 31; 32 vom Zylinder 02 abgestellt sind, wird der Einhängeschenkel 03a am vorlaufenden Ende des Aufzugs 01 vorzugsweise tangential an die Mantelfläche 06 des Zylinders 02 herangeführt und an der ersten Wandung 04 der in die Mantelfläche 06 des Zylinders 02 eingebrachten Öffnung 07 eingehängt.

[0028] Danach werden die Wälzelemente 31; 32 durch eine Betätigung der auf ihre Träger 22; 26 wirkenden Stellmittel 33; 34 an den Zylinder 02 angestellt.

[0029] Sodann wird der Zylinder 02 soweit in seiner Produktionsrichtung P gedreht, bis der Einhängeschenkel 03b am nachlaufenden Ende des Aufzugs 01 an der zweiten Wandung 17 derselben oder einer gleichgestalteten, am Umfang des Zylinders 02 zur ersten Öffnung 07 versetzt angeordneten zweiten Öffnung 07 ansteht, wobei die Wälzelemente 32 den Aufzug 01 an die Mantelfläche 06 des Zylinders 02 drücken.

[0030] Das dem nachlaufenden Ende des Aufzugs 01 am nächsten stehende Wälzelement 32 drückt den Einhängeschenkel 03b in die Öffnung 07 und das den Aufzug 01 haltende Haltemittel 12 wechselt von seiner Freigabeposition in seine Halteposition.

[0031] Danach werden die Wälzelemente 31; 32 werden vom Zylinder 02 abgestellt.

[0032] Ein nicht erfindungsgemäßes Verfahren zum Abspannen eines biegsamen Aufzugs 01 von einem Zylinder 02 einer Druckmaschine mit Hilfe von an vorzugsweise elastisch biegbaren Trägern 22; 26 angeordneten Wälzelementen 31; 32, wobei ein erstes Wälzelement 31 an einem ersten Träger 22 und ein zweites Wälzelement 32 an einem zweiten Träger 26 und beide Wälzelemente 31; 32 in Umfangsrichtung des Zylinders 02 voneinander beabstandet angeordnet sind, wobei auf dem Zylinder 02 in axialer Richtung mehrere Aufzüge 01 nebeneinander anordenbar sind, wobei jeder Aufzug 01 an seinen Enden abgewinkelte Einhängeschenkel 03a; 03b aufweist, wobei der Zylinder 02 mindestens eine in seine Mantelfläche 06 eingebrachte Öffnung 07 mit einer ersten Wandung 04 und einer zweiten Wandung 17 aufweist, wobei die Öffnung 07 zu einem im Zylinder 02 angeordneten Kanal 08 mit einer darin angeordneten Haltevorrichtung mit einem Haltemittel 12 führt, wobei das Haltemittel 12 der Haltevorrichtung als Betriebsstellungen eine Halteposition und eine Freigabeposition aufweist, wird in den Figuren 5 bis 7 veranschaulicht und ist durch folgende Verfahrensschritte gekennzeichnet:

[0033] Die Wälzelemente 31; 32 werden an einen oder mehrere auf der Mantelfläche 06 des Zylinders 02 aufliegende Aufzüge 01 angestellt.

[0034] Der Zylinder 02 dreht soweit, bis das am zweiten Träger 26 angeordnete Wälzelement 32 am Einhängeschenkel 03b des nachlaufenden Endes eines abzuspannenden Aufzugs 01 ansteht.

[0035] Das am Einhängeschenkel 03b des nachlaufenden Endes des abzuspannenden Aufzugs 01 anstehende Wälzelement 32 wird vom Zylinder 02 abgestellt und das Haltemittel 12 der Haltevorrichtung wechselt vorzugsweise durch Schwenken in seine Freigabeposition, woraufhin der Einhängeschenkel 03b am nachlaufenden Ende des abzuspannenden Aufzugs 01 selbsttätig durch seine Eigenspannung aus der Öffnung 07 herausfedert, während die Einhängeschenkel 03b am nachlaufenden Ende weiterer auf dem Zylinder 02 aufliegender Aufzüge 01 aufgrund der sie andrückenden Wälzelemente 32 an der zweiten Wandung 17 der Öffnung 07 angelegt bleiben.

[0036] Danach wechselt das Haltemittel 12 der Haltevorrichtung vorzugsweise wiederum in seine Halteposition und der Zylinder 02 dreht soweit entgegen seiner Produktionsrichtung P, bis der Einhängeschenkel 03a am vorlaufenden Ende des abzuspannenden Aufzugs 01 von der ersten Wandung 04 der Öffnung 07 aushängbar und damit vom Zylinder 02 entfernbar ist.

[0037] Ein nicht erfindungsgemäßes Verfahren zum Abspannen eines biegsamen Aufzugs 01 von einem Zylinder 02 einer Druckmaschine mit Hilfe von an vorzugsweise elastisch biegbaren Trägern 22; 26 angeordneten Wälzelementen 31; 32, wobei ein erstes Wälzelement 31 an einem ersten Träger 22 und ein zweites Wälzelement 32 an einem zweiten Träger 26 und beide Wälzelemente 31; 32 in Umfangsrichtung des Zylinders 02 voneinander beabstandet angeordnet sind, wobei mehrere Aufzüge 01 auf dem Zylinder 02, vorzugsweise in axialer Richtung, nebeneinander, anordenbar sind, wobei jeder Aufzug 01 an seinen Enden abgewinkelte Einhängeschenkel 03a; 03b aufweist, wobei der Zylinder 02 mindestens eine in seine Mantelfläche 06 eingebrachte Öffnung 07 mit einer ersten Wandung 04 und einer zweiten Wandung 17 aufweist, wobei die Öffnung 07 zu einem im Zylinder 02 angeordneten Kanal 08 mit einer darin angeordneten Haltevorrichtung mit einem Haltemittel 12 führt, wobei das Haltemittel 12 der Haltevorrichtung als Betriebsstellungen eine Halteposition und eine Freigabeposition aufweist, kann auch durch folgende Verfahrensschritte gekennzeichnet sein:

[0038] Die Wälzelemente 31; 32 sind von allen auf der Mantelfläche 06 des Zylinders 02 aufliegenden Aufzügen 01 abgestellt.

[0039] Der Zylinder 02 dreht soweit, bis das am zweiten Träger 26 angeordnete Wälzelement 32 über dem Einhängeschenkel 03b am nachlaufenden Ende der Aufzüge 01 steht, d. h. sich zwar noch außer Kontakt, aber doch in deren unmittelbarer Nähe befindet.

[0040] Sodann werden alle am ersten Träger 22 angeordneten Wälzelemente 31 an den Zylinder 02 angestellt, wodurch die Aufzüge 01 von ihrem nachlaufenden Ende in einem Abstand, der dem Abstand zwischen dem am ersten Träger 22 angeordneten Wälzelement 31 und dem am zweiten Träger 26 angeordneten Wälzelement 32 entspricht, an

die Mantelfläche 06 des Zylinders 02 angedrückt werden.

[0041] Das Haltemittel 12 der Haltevorrichtung wechselt vorzugsweise durch Schwenken in seine Freigabeposition, woraufhin der Einhängeschenkel 03b am nachlaufenden Ende aller Aufzüge 01 selbsttätig durch Eigenspannung aus der Öffnung 07 herausfedert.

[0042] Abgesehen von ihren nachlaufenden Enden bleiben die Aufzüge 01 aufgrund der an den Zylinder 02 angeordneten Wälzelemente 31 auf der Mantelfläche 06 des Zylinders 02 fixiert.

[0043] Außer am nachlaufenden Ende eines abzuspannenden Aufzugs 01 werden nun auch alle am zweiten Träger 26 angeordneten Wälzelemente 32 an den Zylinder 02 angestellt, wodurch die Einhängeschenkel 03b am nachlaufenden Ende aller auf dem Zylinder 02 aufliegenden Aufzüge 01 mit Ausnahme des abzuspannenden Aufzugs 01 aufgrund der sie andrückenden Wälzelemente 32 wieder an der zweiten Wandung 17 der Öffnung 07 angelegt werden.

[0044] Danach wechselt das Haltemittel 12 der Haltevorrichtung wieder in seine Halteposition und alle Wälzelemente 31; 32 werden vom Zylinder 02 abgestellt.

[0045] Nun dreht der Zylinder 02 soweit entgegen seiner Produktionsrichtung P, bis der Einhängeschenkel 03a am vorlaufenden Ende des abzuspannenden Aufzugs 01 von der ersten Wandung 04 der Öffnung 07 aushängbar und damit vom Zylinder 02 entfernbar ist.

[0046] Die Fig. 7 zeigt eine Zuordnung von an mehreren zweiten Trägern 26 angeordneten Wälzelementen 32 zu mehreren nebeneinander auf einem Zylinder 02 aufgebrachten Aufzügen 01 während des Abspannens von einem dieser Aufzüge 01. In dem gezeigten Beispiel sind drei Wälzelemente 32 einem Aufzug 01 zugeordnet. Diese Wälzelemente 32 können unabhängig von den übrigen Wälzelementen 31; 32 vom Zylinder 02 an- bzw. abgestellt werden, während z. B. benachbarte Aufzüge 01 an die Mantelfläche 06 des Zylinders 02 angedrückt werden. Das Wälzelement 31 ist hier eine durchgehende Walze 31, wohingegen die Wälzelemente 32 aus mehreren einzelnen Rollen 32 besteht. Die Wälzelemente 31; 32 sind in Umfangsrichtung des Zylinders 02 voneinander beabstandet angeordnet. Die Walze 31 steht mit allen auf dem Zylinder 02 nebeneinander aufliegenden Aufzügen 01 in Kontakt, während das nachlaufende Ende des abzuspannenden Aufzugs 01 gelöst wird. In den zuvor beschriebenen Verfahren werden die Wälzelemente 31; 32 vorzugsweise mit pneumatisch betätigbaren Stellmitteln 33; 34 an den Zylinder 02 an- bzw. abgestellt.

[0047] Ein weiteres nicht erfindungsgemäßes Verfahren zum Abspannen eines biegsamen Aufzugs 01 von einem Zylinder 02 einer Druckmaschine mit Hilfe von Wälzelementen 31; 32, wobei ein erstes Wälzelement 31 an einem ersten Träger 22 und ein zweites Wälzelement 32 an einem zweiten Träger 26 und beide Wälzelemente 31; 32 in Umfangsrichtung des Zylinders 02 voneinander beabstandet angeordnet sind, wobei mehrere Aufzüge 01 auf dem Zylinder 02, vorzugsweise in axialer Richtung, nebeneinander anordenbar sind, wobei jeder Aufzug 01 an seinen Enden abgewinkelte Einhängeschenkel 03a; 03b aufweist, wobei der Zylinder 02 mindestens eine in seine Mantelfläche 06 eingebrachte Öffnung 07 aufweist, wobei die Öffnung 07 zu einem im Zylinder 02 angeordneten Kanal 08 mit einer darin angeordneten Haltevorrichtung mit einem Haltemittel 12 führt, wobei das Haltemittel 12 der Haltevorrichtung als Betriebsstellungen eine Halteposition und eine Freigabeposition aufweist, ist durch folgende Verfahrensschritte gekennzeichnet:

[0048] Die Wälzelemente 31; 32 werden an allen auf der Mantelfläche 06 des Zylinders 02 aufliegenden Aufzügen 01 angestellt.

[0049] Der Zylinder 02 dreht soweit, bis sich das am zweiten Träger 26 angeordnete Wälzelement 32 über der Öffnung 07 am nachlaufenden Ende eines abzuspannenden Aufzugs 01 befindet.

[0050] Das Haltemittel 12 der Haltevorrichtung wechselt in seine Freigabeposition.

[0051] Am nachlaufenden Ende eines abzuspannenden Aufzugs 01 wird das am zweiten Träger 26 angeordnete Wälzelement 32 vom Zylinder 02 abgestellt und der Einhängeschenkel 03b am nachlaufenden Ende des abzuspannenden Aufzugs 01 löst sich aufgrund seiner Eigenspannung aus der Öffnung 07, wobei der Aufzug 01 auf der Mantelfläche 06 des Zylinders 02 aufgrund des Drucks des ersten Wälzelementes 31 fixiert bleibt. Das Ende des abzuspannenden Aufzugs 01 ist bestrebt, eine gestreckte Lage einzunehmen, wobei dieses Ende des Aufzugs 01 beim Herausfedern aus der Öffnung 07 über einen gewissen Federweg mit dem Wälzelement 32 in Kontakt bleibt. Das herausfedernde Ende folgt somit dem vom Zylinder 02 abhebenden Wälzelement 32. Die Einhängeschenkel 03b der übrigen Aufzüge 01 verbleiben in der Öffnung 07, weil die Enden dieser Aufzüge 01 durch das ihnen zugeordnete erste Wälzelement 31 an der Mantelfläche 06 des Zylinders 02 angedrückt bleiben. Die Länge des gelösten Endes eines vom Zylinder 02 zu entfernenden Aufzugs 01 ist durch den Abstand des Aufstandspunktes des ersten Wälzelementes 31 auf dem Zylinder 02 von der Öffnung 07 bestimmt.

[0052] Das Haltemittel 12 der Haltevorrichtung wechselt in seine Halteposition und alle Wälzelemente 31; 32 oder zumindest die ersten in Produktionsrichtung P vorderen Wälzelemente 31 können vom Zylinder 02 abgestellt werden. Danach ist gegebenenfalls nach einer Drehung des Zylinders 02 entgegen seiner Produktionsrichtung P der abzuspannende Aufzug 01 von der Mantelfläche 06 des Zylinders 02 entfernbar.

[0053] Ein Verfahren zum Andrücken eines biegsamen Aufzugs 01 an einen Zylinder 02 einer Druckmaschine mit Hilfe von Wälzelementen 31; 32, wobei ein erstes Wälzelement 31 und ein zweites Wälzelement 32 vorgesehen und beide Wälzelemente 31; 32 in Umfangsrichtung des Zylinders 02 voneinander beabstandet angeordnet sind, wobei auf dem Zylinder 02 in axialer Richtung mehrere Aufzüge 01 nebeneinander angeordnet sind, ist erfindungsgemäß dadurch

gekennzeichnet, dass die Wälzelemente 31; 32 einzeln oder in Gruppen an die auf der Mantelfläche 06 des Zylinders 02 aufliegenden Aufzüge 01 an- bzw. von diesen abgestellt werden.

[0054] Des Weiteren ist in einer nicht erfindungsgemäßen Ausführungsvariante ein Verfahren zum Andrücken eines Aufzugs 01 an einen Zylinder 02 einer Druckmaschine mit Hilfe von Andrückelementen 31; 32 vorgesehen, wobei auf dem Zylinder 02 in axialer Richtung mehrere Aufzüge 01 nebeneinander anordenbar sind, wobei ein dem anzudrückenden Aufzug 01 zugeordnetes Andrückelement 32 unabhängig von einem einem anderen Aufzug 01 zugeordneten Andrückelement 32 an den Zylinder 02 an- bzw. von diesem abstellbar ist, wobei diese den Aufzügen 01 zugeordneten Andrückelemente 32 in axialer Richtung des Zylinders 02 nebeneinander angeordnet sind, welches dadurch gekennzeichnet ist, dass an den anzudrückenden Aufzug 01 mindestens ein weiteres vom ersten Andrückelement 32 in Umfangsrichtung des Zylinders 02 beabstandet und in Produktionsrichtung P des Zylinders 02 vorlaufend angeordnetes Andrückelement 31 angestellt wird. Bei diesem Verfahren wird das in Produktionsrichtung P des Zylinders 02 vorlaufend angeordnete, an den anzudrückenden Aufzug 01 anzustellende Andrückelement 31 vorzugsweise zu einem Zeitpunkt an den Zylinder 02 angestellt, zu dem sich das nachlaufend angeordnete Andrückelement 32 infolge einer Drehbewegung des Zylinders 02 auf einer in den Zylinder 02 eingebrachten Öffnung 07 oder nahe dieser Öffnung 07 befindet, wobei ein Einhängeschenkel 03b am in Produktionsrichtung P des Zylinders 02 nachlaufenden Ende des Aufzugs 01 in dieser Öffnung 07 gehalten wird.

[0055] Das in Produktionsrichtung P des Zylinders 02 nachlaufend angeordnete, an den anzudrückenden Aufzug 01 angestellte Andrückelement 32 wird vorzugsweise dann vom Zylinder 02 abgestellt, sobald sich dieses Andrückelement 32 infolge einer Drehbewegung des Zylinders 02 auf einer in den Zylinder 02 eingebrachten Öffnung 07 oder nahe dieser Öffnung 07 befindet und ein einen Einhängeschenkel 03b am in Produktionsrichtung P des Zylinders 02 nachlaufenden Ende des Aufzugs 01 in dieser Öffnung 07 haltendes Haltemittel 12 von seiner Halteposition in seine Freigabeposition gewechselt ist. Nach diesem Wechsel des den Einhängeschenkel 03b in dieser Öffnung 07 haltenden Haltemittels 12 kann sich dieser Einhängeschenkel 03b vorzugsweise selbsttätig aus der Öffnung 07 lösen. Das weitere in Produktionsrichtung P des Zylinders 02 vorlaufend angeordnete Andrückelement 31 bleibt vorzugsweise solange an dem anzudrückenden Aufzug 01 angestellt, bis sich dieses Andrückelement 31 infolge einer entgegen seiner Produktionsrichtung P gerichteten Drehbewegung des Zylinders 02 auf einer in den Zylinder 02 eingebrachten Öffnung 07 oder nahe dieser Öffnung 07 befindet, wobei ein Einhängeschenkel 03a am in Produktionsrichtung P des Zylinders 02 vorlaufenden Ende des Aufzugs 01 in dieser Öffnung 07 gehalten wird. Der Aufzug 01 bleibt demnach durch das angestellte, in Produktionsrichtung P des Zylinders 02 vorlaufend angeordnete Andrückelement 31 auf dem Zylinder 02 fixiert, bis der Einhängeschenkel 03a am in Produktionsrichtung P des Zylinders 02 vorlaufenden Ende des Aufzugs 01 aus der Öffnung 07 entnehmbar ist.

[0056] Ein Verfahren zum Andrücken eines Aufzugs 01 an einen Zylinder 02 einer Druckmaschine, bei dem auf dem Zylinder 02 in dessen axialer Richtung mehrere Aufzüge 01 nebeneinander anordenbar sind, kann vorsehen, dass ein zumindest einen auf dem Zylinder 02 aufzuspannenden Aufzug 01 andrückendes Wälzelement 32 zu Beginn des Aufspannvorgangs an den Zylinder 02 angestellt und erst am Ende des Aufspannvorgangs wieder vom Zylinder 02 abgestellt wird. Dabei werden vorzugsweise Aufzüge 01 mit abgewinkelten Einhängeschenkeln 03a; 03b an ihren Enden zum Einhängen in einer in den Zylinder 02 eingebrachten, vorzugsweise schlitzförmigen Öffnung 07 verwendet. Zu Beginn des Aufspannvorgangs wird der Einhängeschenkel 03a am in Produktionsrichtung P des Zylinders 02 vorlaufenden Ende des Aufzugs 01 und am Ende des Aufspannvorgangs der Einhängeschenkel 03b am in Produktionsrichtung P des Zylinders 02 nachlaufenden Ende in die Öffnung 07 eingehängt. Vorteilhafterweise wechselt dann ein den Einhängeschenkel 03b am in Produktionsrichtung P des Zylinders 02 nachlaufenden Ende haltendes Haltemittel 12 von einer Freigabeposition in eine Halteposition. Das Wälzelement 32 wird vorzugsweise nach dem Wechsel des Haltemittels 12 von seiner Freigabeposition in seine Halteposition vom Zylinder 02 abgestellt. Bei diesem Verfahren wird nach dem Einhängen des Einhängeschenkels 03a am in Produktionsrichtung P des Zylinders 02 vorlaufenden Ende der Zylinder 02 in dessen Produktionsrichtung P gedreht, bis der Einhängeschenkel 03b am in Produktionsrichtung P des Zylinders 02 nachlaufenden Ende einhängbar ist. Vorzugsweise wird das dem aufzuspannenden Aufzug 01 zugeordnete Wälzelement 32 unabhängig von einem einem anderen Aufzug 01 zugeordneten Wälzelement 32 an den Zylinder 02 angestellt bzw. vom Zylinder 02 abgestellt. In axialer Richtung des Zylinders 02 sind vorzugsweise nebeneinander mehrere, den Aufzügen 01 zugeordnete Wälzelemente 32 angeordnet. Es kann vorgesehen sein, dass zu Beginn des Aufspannvorgangs nur das dem aufzuspannenden Aufzug 01 zugeordnete Wälzelement 32 angestellt wird.

Bezugszeichenliste

[0057]

01 Aufzug; Druckform
 02 Zylinder; Formzylinder
 03a; 03b Einhängeschenkel

EP 1 535 735 B1

| | | |
|----|----|--|
| | 04 | Wandung, erste |
| | 05 | - |
| | 06 | Mantelfläche |
| | 07 | Öffnung |
| 5 | 08 | Kanal |
| | 09 | Grund |
| | 10 | - |
| | 11 | Nut |
| | 12 | Haltemittel, Hebel |
| 10 | 13 | Wandung (08) |
| | 14 | Federelement |
| | 15 | - |
| | 16 | Stellmittel |
| | 17 | Wandung, zweite |
| 15 | 18 | - |
| | 19 | - |
| | 20 | - |
| | 21 | Halterung; Traverse |
| | 22 | Träger, erster; Federblech |
| 20 | 23 | Ende, erstes (22) |
| | 24 | Ende, zweites (22) |
| | 25 | - |
| | 26 | Träger, zweiter; Federblech |
| | 27 | Ende, erstes (26) |
| 25 | 28 | Ende, zweites (26) |
| | 29 | Anschlag |
| | 30 | - |
| | 31 | Wälzelement, erstes; Andrückelement; Rolle; Walze |
| | 32 | Wälzelement, zweites; Andrückelement; Rolle; Walze |
| 30 | 33 | Stellmittel, erstes; Schlauch |
| | 34 | Stellmittel, zweites; Schlauch |
| | 35 | - |
| | P | Produktionsrichtung |
| 35 | | |

Patentansprüche

- 40 1. Verfahren zum Andrücken eines Aufzugs (01) an einen Zylinder (02) einer Druckmaschine, wobei ein den auf dem Zylinder (02) aufzuspannenden Aufzug (01) andrückendes Wälzelement (32) zu Beginn des Aufspannvorgangs an den Zylinder (02) angestellt und erst am Ende des Aufspannvorgangs wieder vom Zylinder (02) abgestellt wird, wobei auf dem Zylinder (02) mehrere Aufzüge (01) anordenbar sind, wobei das dem aufzuspannenden Aufzug (01) zugeordnete Wälzelement (32) unabhängig von einem einem anderen Aufzug (01) zugeordneten Wälzelement (32) an den Zylinder (02) angestellt bzw. vom Zylinder (02) abgestellt wird, **dadurch gekennzeichnet, dass** auf dem Zylinder (02) in dessen axialer Richtung mehrere Aufzüge (01) nebeneinander anordenbar sind, wobei in axialer Richtung des Zylinders (02) nebeneinander angeordnete, den Aufzügen (01) zugeordnete Wälzelemente (32) verwendet werden und wobei zu Beginn des Aufspannvorgangs nur das dem aufzuspannenden Aufzug (01) zugeordnete Wälzelement (32) angestellt wird.
- 50 2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** Aufzüge (01) mit Einhängeschenkeln (03a; 03b) an ihren Enden zum Einhängen in einer in den Zylinder (02) eingebrachten Öffnung (07) verwendet werden.
- 55 3. Verfahren nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** zu Beginn des Aufspannvorgangs der Einhängeschenkel (03a) am in Produktionsrichtung (P) des Zylinders (02) vorlaufenden Ende des Aufzugs (01) in die Öffnung (07) eingehängt wird.
4. Verfahren nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** am Ende des Aufspannvorgangs der Einhängeschenkel (03b) am in Produktionsrichtung (P) des Zylinders (02) nachlaufenden Ende in die Öffnung (07) eingehängt wird.

EP 1 535 735 B1

5. Verfahren nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** ein den Einhängeschenkel (03b) am in Produktionsrichtung (P) des Zylinders (02) nachlaufenden Ende haltendes Haltemittel (12) von einer Freigabeposition in eine Halteposition wechselt.
- 5 6. Verfahren nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Wälzelement (32) nach dem Wechsel des Haltemittels (12) von seiner Freigabeposition in seine Halteposition vom Zylinder (02) abgestellt wird.
7. Verfahren nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** nach dem Einhängen des Einhängeschenkels (03a) am in Produktionsrichtung (P) des Zylinders (02) vorlaufenden Ende der Zylinder (02) in dessen Produktionsrichtung (P) gedreht wird, bis der Einhängeschenkel (03b) am in Produktionsrichtung (P) des Zylinders (02) nachlaufenden Ende einhängbar ist.
- 10

Claims

- 15
1. A method of pressing a packing (01) onto a cylinder (02) of a printing press, wherein a rolling element (32) pressing the packing (01) to be clamped on the cylinder (02) is set on the cylinder (02) at the start of the clamping procedure and is set off from the cylinder (02) again only at the end of the clamping procedure, wherein a plurality of packings (01) are capable of being arranged on the cylinder (02), wherein the rolling element (32) associated with the packing (01) to be clamped on is set on the cylinder (02) or off from the cylinder (02) respectively in a manner dependent upon a rolling element (32) associated with another packing (01), **characterized in that** a plurality of packings (01) are capable of being arranged adjacent to one another on the cylinder (02) in the axial direction of the latter, wherein rolling elements (32) arranged adjacent to one another in the axial direction of the cylinder (02) and associated with the packings (01) are used, and wherein only the rolling element (32) associated with the packing (01) to be clamped on is set on at the start of the clamping procedure.
- 20
2. A method according to Claim 1, **characterized in that** packings (01) with suspension arms (03a; 03b) at their ends are used for suspension in an opening (07) formed in the cylinder (02).
- 30
3. A method according to Claim 2, **characterized in that** at the start of the clamping procedure the suspension arm (03a) at the leading end of the packing (01) in the production direction (P) of the cylinder (02) is suspended in the opening (07).
4. A method according to Claim 2, **characterized in that** at the end of the clamping procedure the suspension arm (03b) at the trailing end in the production direction (P) of the cylinder (02) is suspended in the opening (07).
- 35
5. A method according to Claim 4, **characterized in that** a retaining means (12) holding the suspension arm (03b) at the trailing end in the production direction (P) of the cylinder (02) changes from a release position into a retaining position.
- 40
6. A method according to Claim 5, **characterized in that** after the change of the retaining means (12) from its release position into its retaining position the rolling element (32) is set off from the cylinder (02).
7. A method according to Claim 2, **characterized in that**, after the suspension arm (03a) at the leading end in the production direction (P) of the cylinder (02) has been suspended, the cylinder (02) is rotated in the production direction (P) thereof until the suspension arm (03b) at the trailing end in the production direction (P) of the cylinder (02) is capable of being suspended.
- 45

Revendications

- 50
1. Procédé de pressage d'un habillage (01) sur un cylindre (02) d'une machine à imprimer, où un élément roulement (32), pressant l'habillage (01) devant être appliqué de façon tendue sur le cylindre (02), au début du processus d'application tendue est plaqué sur le cylindre (02) et ensuite, à la fin du processus d'application tendue, est de nouveau dégagé du cylindre (02), où plusieurs habillages (01) sont susceptibles d'être disposés sur le cylindre (02), l'élément à roulement (32), associé à l'habillage (01) devant être appliqué de façon tendue, étant plaqué sur le cylindre (02) ou dégagé du cylindre (02), indépendamment d'un élément à roulement (32) associé à un autre habillage (01), **caractérisé en ce que**, sur le cylindre (02), dans sa direction axiale, peuvent être disposés les uns
- 55

EP 1 535 735 B1

à côté des autres plusieurs habillages (01), sachant qu'en direction axiale du cylindre (02) sont utilisés plusieurs éléments à roulement (32), associés aux habillages (01), disposés les uns à côté des autres, et où, au début du processus d'application tendue, n'est appliqué que l'élément à roulement (32) associé à l'habillage (01) pouvant être appliqué de façon tendue.

- 5
2. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** sont utilisés des habillages (01), ayant des branches d'accrochage (03a; 03b) à leurs extrémités, pour accrochage dans une ouverture (37) ménagée dans le cylindre (02).
 - 10 3. Procédé selon la revendication 2, **caractérisé en ce que**, au début du processus d'application tendue, est accrochée dans l'ouverture (07) la branche d'accrochage (03a), se trouvant à l'extrémité de l'habillage (01) située à l'avant en observant dans le sens de production (P) du cylindre (02),.
 - 15 4. Procédé selon la revendication 2, **caractérisé en ce que**, à la fin du processus d'application tendue, est accrochée dans l'ouverture (07) la branche d'accrochage (03b), se trouvant à l'extrémité arrière, en observant dans le sens de production (P) du cylindre (02).
 - 20 5. Procédé selon la revendication 4, **caractérisé en ce qu'un** moyen de maintien (12), maintenant la branche d'accrochage (03b), se trouvant à l'extrémité arrière, en observant dans le sens de production (P) du cylindre (02), passe d'une position de libération à une position de maintien.
 - 25 6. Procédé selon la revendication 5, **caractérisé en ce que** l'élément à roulement (32) est dégagé du cylindre (02), après passage du moyen de maintien (12) de sa position de libération à sa position de maintien.
 - 30 7. Procédé selon la revendication 2, **caractérisé en ce que**, après accrochage de la branche d'accrochage (03a) sur l'extrémité, située à l'avant en l'observant dans le sens de production (P) du cylindre (02), le cylindre (02) est tourné dans son sens de production (P), jusqu'à ce que la branche d'accrochage (03b) puisse être accrochée sur l'extrémité arrière, en observant dans le sens de production (P) du cylindre (02).
- 35
- 40
- 45
- 50
- 55

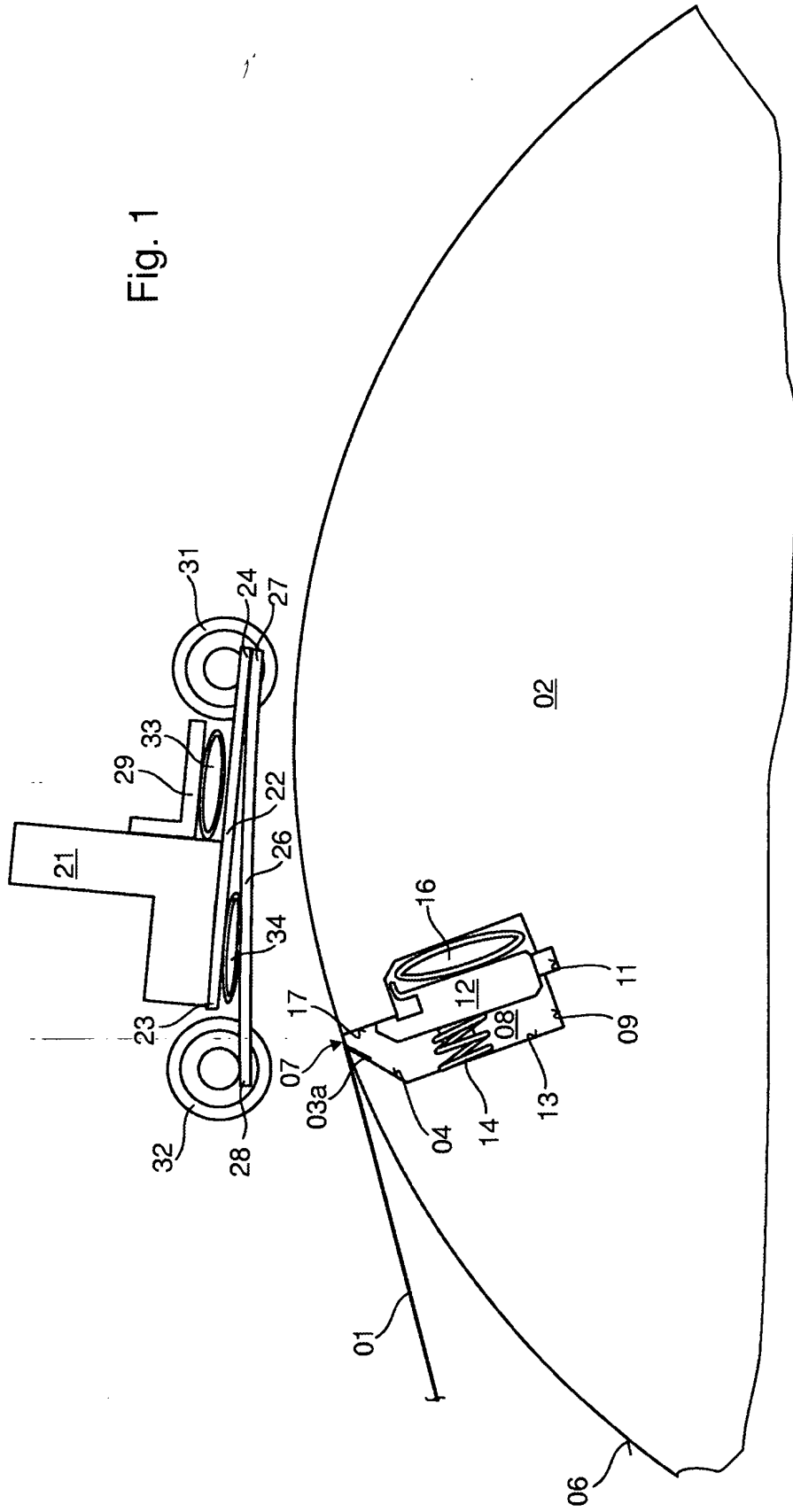


Fig. 1

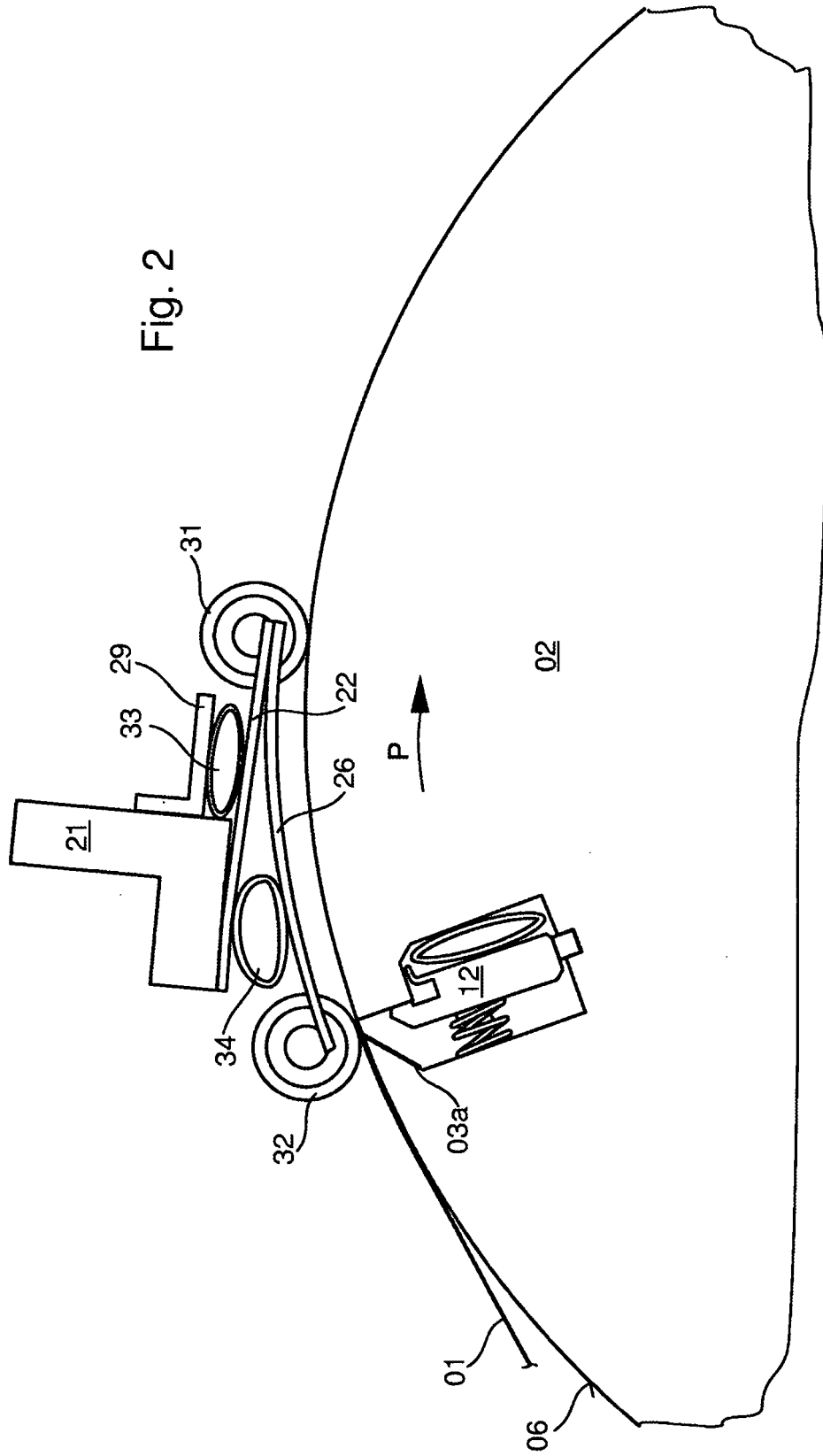
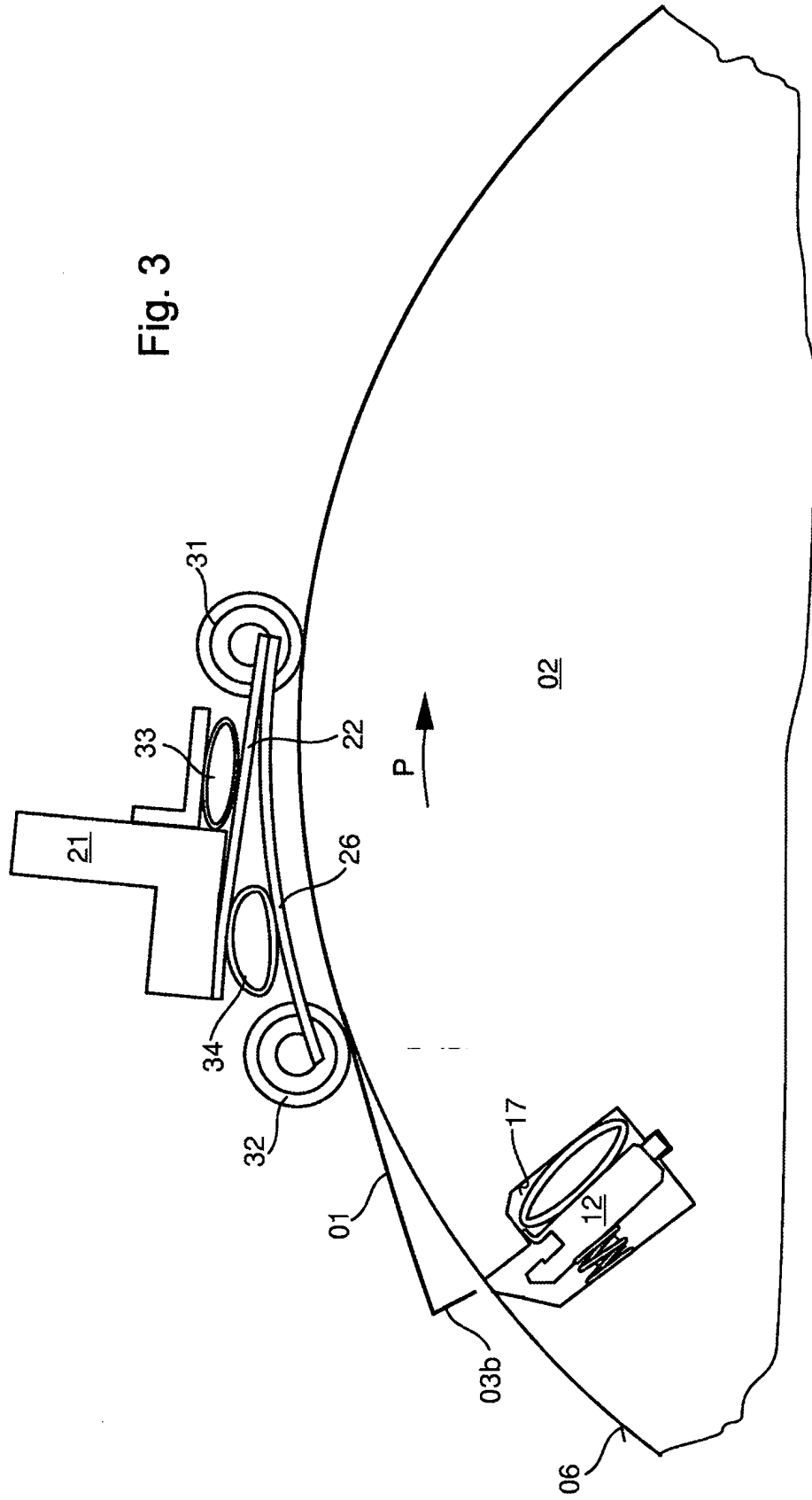


Fig. 3



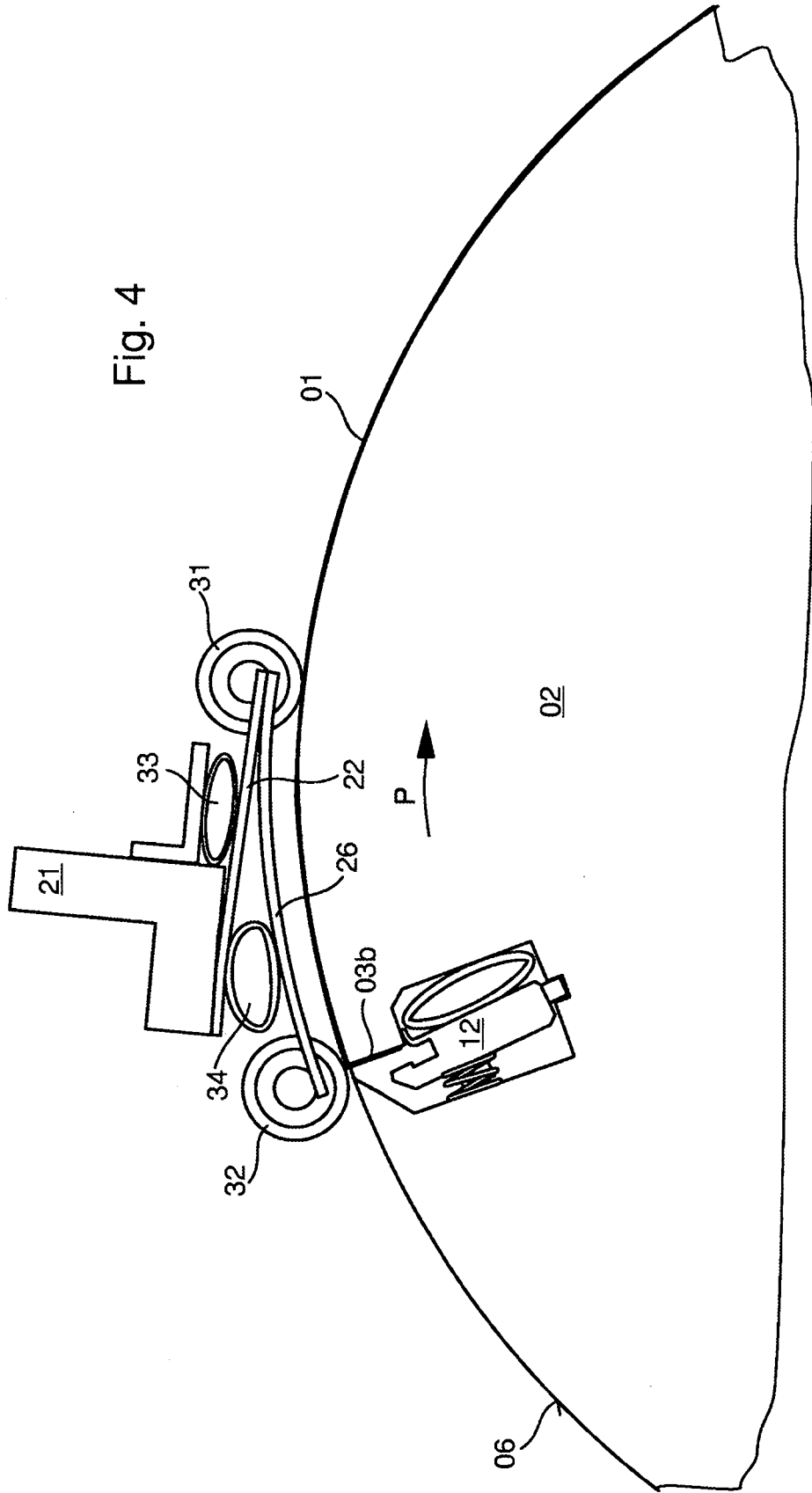
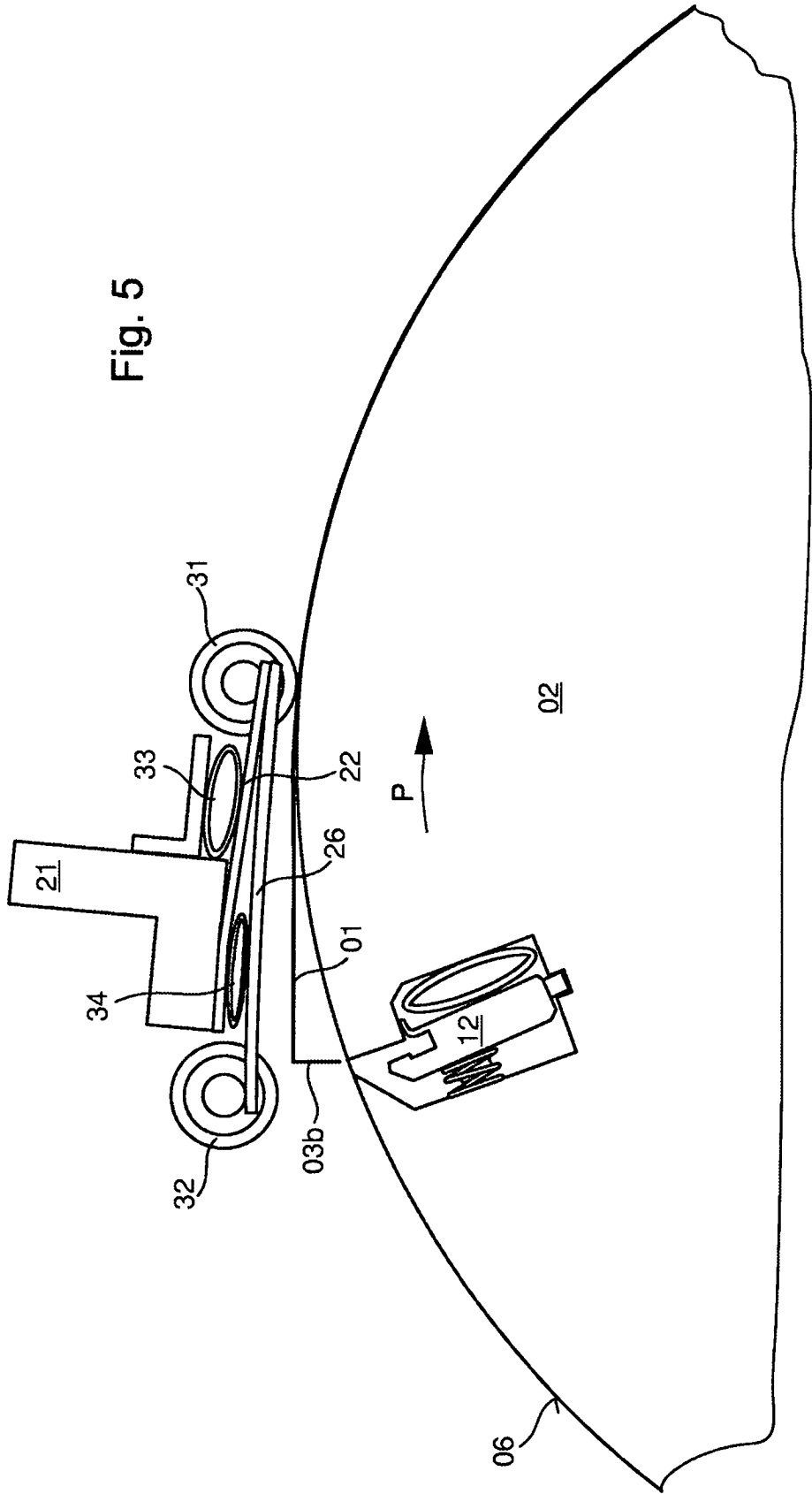
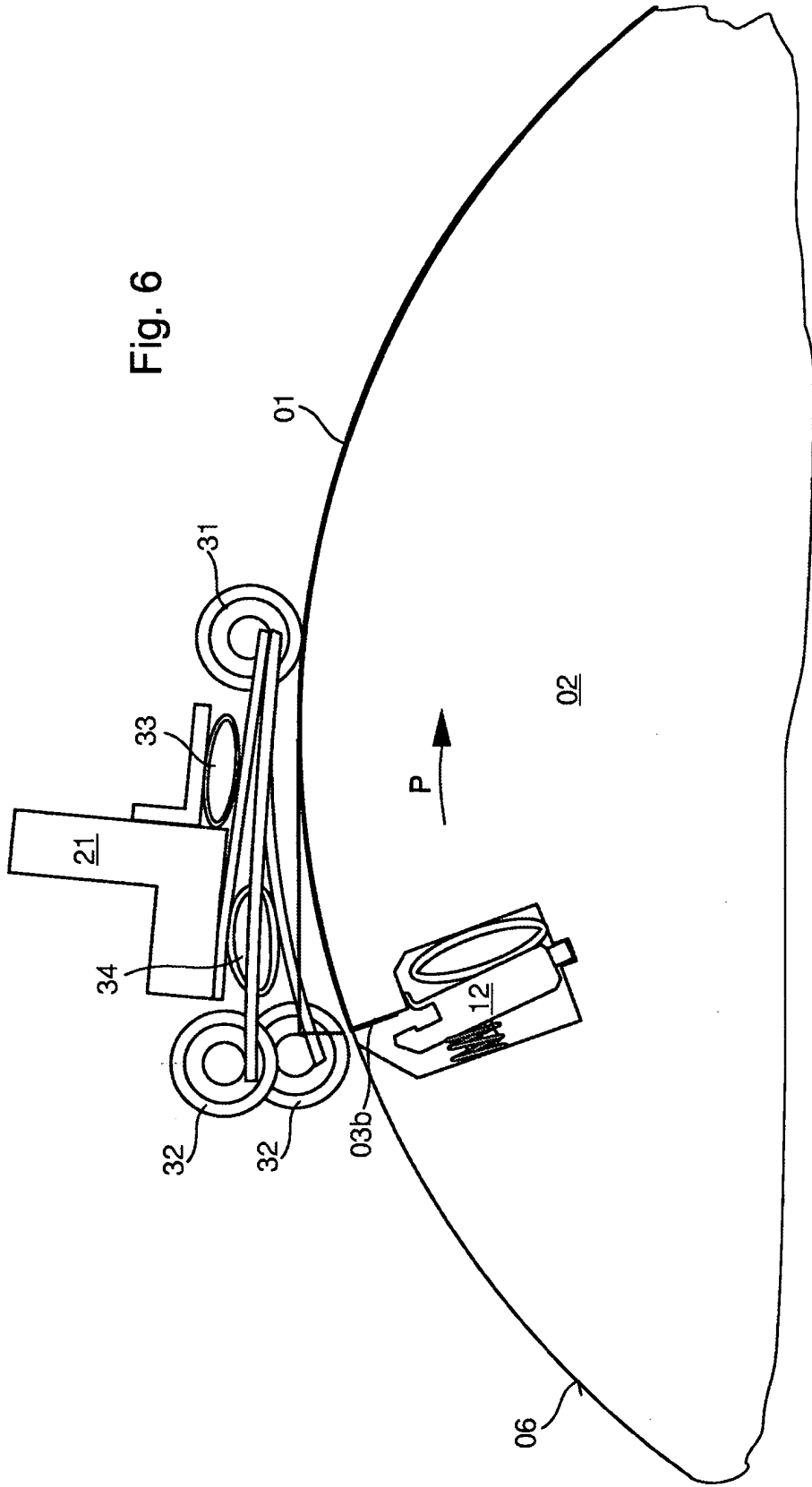


Fig. 5





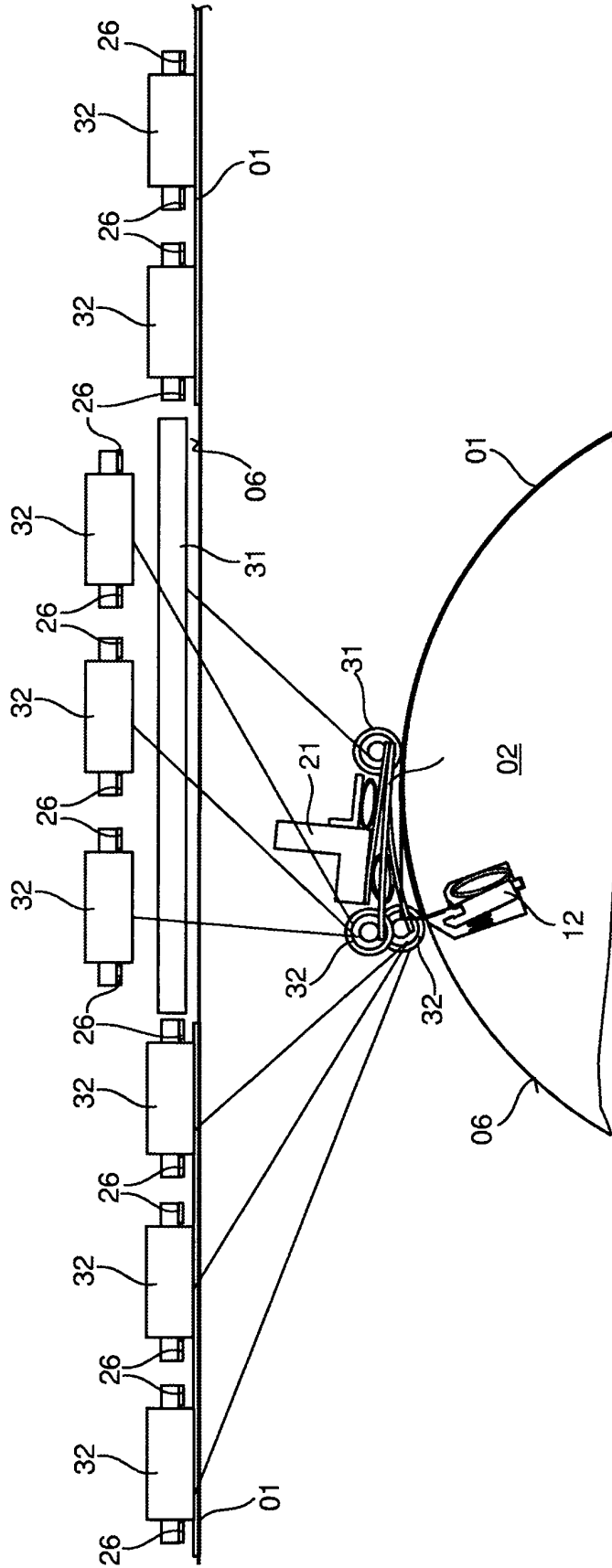


Fig. 7