

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges
Eigentum

Internationales Büro

(43) Internationales
Veröffentlichungsdatum
16. März 2017 (16.03.2017)



(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2017/041981 A1

- (51) **Internationale Patentklassifikation:**
B41F 19/00 (2006.01) *B41J 3/54* (2006.01)
B41F 23/04 (2006.01)
- (21) **Internationales Aktenzeichen:** PCT/EP2016/069066
- (22) **Internationales Anmeldedatum:**
10. August 2016 (10.08.2016)
- (25) **Einreichungssprache:** Deutsch
- (26) **Veröffentlichungssprache:** Deutsch
- (30) **Angaben zur Priorität:**
10 2015 217 229.5
9. September 2015 (09.09.2015) DE
PCT/EP2016/059647
29. April 2016 (29.04.2016) IB
- (71) **Anmelder:** KOENIG & BAUER AG [DE/DE]; Friedrich-Koenig-Str. 4, 97080 Würzburg (DE).
- (72) **Erfinder:** ZIEGENBALG, Christian; Barthshügelstrasse 44, 01689 Weinböhla (DE). BECKER, Uwe; Kötitzer Str. 85, 01445 Radebeul (DE). KÖHLER, Ulrich; Wasastraße 30b, 01445 Radebeul (DE). SCHUMANN, Frank; Eduard-Bilz-Str. 20, 01468 Moritzburg/Friedewald (DE). REINSCH, Carsten; Horckenweg 9, 01445 Radebeul (DE). KOCH, Michael; Parkweg 7B, 01156 Dresden-Cossebaude (DE).
- (81) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JP, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.
- (84) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), europäisches (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).
- Veröffentlicht:**
- mit internationalem Recherchenbericht (Artikel 21 Absatz 3)
 - vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eingehen (Regel 48 Absatz 2 Buchstabe h)

(54) **Title:** MACHINE ARRANGEMENT AND METHOD FOR SEQUENTIAL PROCESSING OF SHEET-TYPE SUBSTRATES

(54) **Bezeichnung :** MASCHINENANORDNUNG UND VERFAHREN JEWELTS ZUM SEQUENTIELLEN BEARBEITEN BOGENFÖRMIGER SUBSTRATE

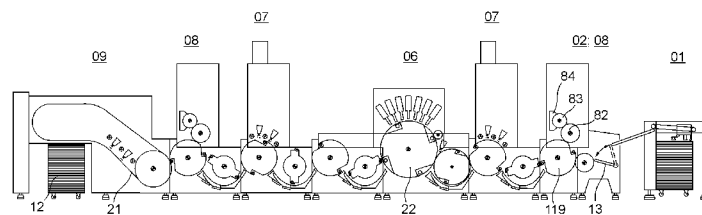


Fig. 3

(57) **Abstract:** The invention relates to a machine arrangement for sequentially processing sheet-type substrates, comprising a plurality of different processing stations, one of which includes a non-impact printing device (06) that prints the substrates; further processing stations are a primer application device (02) that primes the substrates and a dryer (07; 121) for drying the primer applied to the substrates; the primer application device (02) and the dryer (07; 121) precede the non-impact printing device (06) in the direction of travel (T) of the substrates; the processing station comprising the non-impact printing device (06) includes a printing cylinder (117), on the circumference of which (117) the non-impact printing device (06) that prints the substrates is arranged.

(57) **Zusammenfassung:** Die Erfindung betrifft eine Maschinenanordnung zum sequentiellen Bearbeiten bogenförmiger Substrate, mit mehreren verschiedenen Bearbeitungsstationen, wobei eine der Bearbeitungsstationen eine die Substrate jeweils bedruckende Non-Impact-Druckeinrichtung (06) aufweist, wobei als weitere Bearbeitungsstationen

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



WO 2017/041981 A1

eine die Substrate jeweils primernde Primerauftrageinrichtung (02) und ein Trockner (07; 121) zum Trocknen des auf die betreffenden Substrate aufgetragenen Primers vorgesehen sind, wobei die Primerauftrageinrichtung (02) und der Trockner (07; 121) in Transportrichtung (T) der betreffenden Substrate jeweils vor der Non-Impact-Druckeinrichtung (06) angeordnet sind, wobei die die Non-Impact-Druckeinrichtung (06) aufweisende Bearbeitungsstation einen Druckzylinder (117) aufweist, wobei am Umfang des Druckzylinders (117) die jeweils die Substrate bedruckende Non-Impact-Druckeinrichtung (06) angeordnet ist.

Beschreibung

Maschinenanordnung und Verfahren jeweils zum sequentiellen Bearbeiten bogenförmiger Substrate

Die Erfindung betrifft eine Maschinenanordnung mit mehreren verschiedenen Bearbeitungsstationen zum sequentiellen Bearbeiten bogenförmiger Substrate gemäß Anspruch 1 und ein Verfahren zum sequentiellen Bearbeiten bogenförmiger Substrate gemäß Anspruch 37.

Durch die WO 2004/013704 A1 ist eine Digitaldruckmaschine für den direkten berührungslosen Bogendruck mit einem in Umfangsrichtung formatfreien Digitaldruckwerk bekannt, mit einer dem Digitaldruckwerk nachgeschalteten Transportvorrichtung, wobei die Transportvorrichtung an seinem Umfang Bogen haltende Greifer aufweist, wobei die die Transportvorrichtung vorzugsweise mehrere Transportzylinder und/oder Transportbänder und/oder Gegendruckzylinder aufweist.

Durch die EP 2 540 513 A1 ist eine Maschinenanordnung zum sequentiellen Bearbeiten mehrerer bogenförmiger jeweils eine Vorderseite und eine Rückseite aufweisender Substrate bekannt, aufweisend einen ersten Druckzylinder und einen zweiten Druckzylinder, wobei jeweils am Umfang des ersten Druckzylinders mindestens eine die Vorderseite des betreffenden Substrates bedruckende erste Non-Impact-Druckeinrichtung und in Drehrichtung des ersten Druckzylinders nach der ersten Non-Impact-Druckeinrichtung ein die von der ersten Non-Impact-Druckeinrichtung bedruckte Vorderseite des betreffenden Substrates trocknender Trockner angeordnet sind, wobei jeweils am Umfang des zweiten Druckzylinders mindestens eine die Rückseite des betreffenden Substrates bedruckende zweite Non-Impact-Druckeinrichtung und in Drehrichtung des zweiten Druckzylinders nach der zweiten Non-Impact-Druckeinrichtung ein die von der zweiten Non-Impact-Druckeinrichtung bedruckte Rückseite des

betreffenden Substrates trocknender Trockner angeordnet sind, wobei der erste Druckzylinder und der zweite Druckzylinder einen gemeinsamen Walzenspalt bildend angeordnet sind, wobei der erste Druckzylinder in diesem gemeinsamen Walzenspalt das betreffende vorderseitig bedruckte und getrocknete Substrat unmittelbar an den zweiten Druckzylinder übergibt.

Durch die DE 103 12 870 A1 ist eine Digitaldruckmaschine für den Bogendruck bekannt, mit einem in Umfangsrichtung formatfreien Digitaldruckwerk, einem dem Digitaldruckwerk nachgeschalteten Zwischenzylinder, der mit einem elastischen Material zumindest teilweise überzogen ist, und einem dem Zwischenzylinder nachgeschalteten Gegendruckzylinder, wobei der Gegendruckzylinder Bogen haltende Greifer aufweist und der Zwischenzylinder an seinem Umfang die Greifer aufnehmende Aussparungen aufweist.

Durch die DE 10 2014 010 904 B3 ist eine Vorrichtung zum beidseitigen Bedrucken von bogenförmigen Bedruckstoffen bekannt, wobei der Bedruckstoff auf einem Gegendruckzylinder um mehr als 360° geführt wird, wobei der Bedruckstoff mit der Widerdruckseite erneut in den Wirkungsbereich einer Farbauftragungseinheit gelangt, von welcher der Bedruckstoff auf einem vorgeordneten Gegendruckzylinder bereits auf der Schöndruckseite bedruckt wurde, wobei die Farbauftragungseinheit zwischen zwei einander nachgeordneten Gegendruckzylindern vorzugsweise verschwenkt werden kann, wobei die schwenkbare Farbauftragungseinheit z. B. ein Inkjet-Druckkopf ist.

Durch die DE 10 2009 000 518 A1 ist eine Bogendruckmaschine bekannt, mit einem Anleger zum Einschleusen zu bedruckender Druckbogen in die Bogendruckmaschine, mit mindestens einem Druckwerk und/oder Lackwerk zum Bedrucken der Druckbogen mit einem statischen, für alle Druckbogen identischen Druckbild, mit einem Ausleger zum Ausschleusen bedruckter Druckbogen aus der Bogendruckmaschine, und mit mindestens einer in die Bogendruckmaschine integrierten, druckformlosen Druckeinrichtung zum

Bedrucken der Druckbogen mit einem insbesondere dynamischen, veränderlichen Druckbild, wobei die oder jede druckformlose Druckeinrichtung in der Bogendruckmaschine abhängig von Prozessparametern oder Betriebsparametern oder Auftragsparametern oder Qualitätsparametern ansteuerbar integriert ist.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Maschinenanordnung und ein Verfahren jeweils zum sequentiellen Bearbeiten mehrerer bogenförmiger Substrate zu schaffen.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Merkmale des Anspruches 1 und 37 gelöst. Die jeweils abhängigen Ansprüche zeigen vorteilhafte Ausgestaltungen und/oder Weiterbildungen der gefundenen Lösung.

Die mit der Erfindung erzielbaren Vorteile sind aus den nachfolgenden Erläuterungen ersichtlich.

Überdies ist die beschriebene Lösung in einer hybriden, bogenförmige Substrate bearbeitenden Maschinenanordnung verwendbar, vorzugsweise in einer hybriden Druckmaschine, die die hohe Produktivität einer konventionellen, z. B. in einem Offset-Druckverfahren oder in einem Flexodruckverfahren oder in einem Siebdruckverfahren druckenden Druckeinrichtung oder einer Beschichtungseinrichtung, insbesondere eines Lackwerkes variabel in Kombination mit mindestens einer flexibel jeweils veränderliche Druckbilder druckenden, z. B. als ein Tintenstrahldrucker ausgebildete Non-Impact-Druckeinrichtung nutzt, wobei sowohl die konventionelle Druckeinrichtung bzw. die Beschichtungseinrichtung als auch die Non-Impact-Druckeinrichtung in einer laufenden Produktion inline jeweils mit der für sie optimalen Arbeitsgeschwindigkeit verwendet werden. Eine solche hybride Maschinenanordnung ist insbesondere zur Produktion von Verpackungsmitteln, z. B. von Bogen zur Herstellung von Faltschachteln sehr vorteilhaft, weil jeweils die Stärken jeder der Druckeinrichtungen genutzt werden, was zu einer flexiblen und wirtschaftlichen Produktion der Verpackungsmittel führt. Ein Transport von

bogenförmigen Substraten mittels Rotationskörpern, insbesondere Zylindern und Greiferleisten oder Greiferwagen jeweils mit einer Übergabe der bogenförmigen Substrate jeweils im Greiferschluss an eine nächstfolgende Bearbeitungsstation, wie dies von Bogenoffsetdruckmaschinen bekannt ist, stellt eine höchstmögliche Registergenauigkeit sicher.

Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in den Zeichnungen dargestellt und werden im Folgenden näher beschrieben.

Es zeigen:

Fig. 1 ein Blockschaltbild zur Darstellung von verschiedenen Produktionslinien;

Fig. 2 eine erste Maschinenanordnung mit mehreren verschiedenen Bearbeitungsstationen;

Fig. 3 bis 8 weitere Maschinenanordnungen jeweils mit mehreren verschiedenen Bearbeitungsstationen;

Fig. 9 eine Maschinenanordnung zum beidseitigen sequentiellen Bearbeiten mehrerer bogenförmiger Substrate;

Fig. 10 eine weitere Maschinenanordnung ohne Wendeeinrichtung zum beidseitigen sequentiellen Bearbeiten mehrerer bogenförmiger Substrate;

Fig. 11 noch eine weitere Maschinenanordnung mit einer Wendeeinrichtung zum beidseitigen sequentiellen Bearbeiten mehrerer bogenförmiger Substrate;

Fig. 12 eine Maschinenanordnung mit unterschiedlich langen

Substratführungseinheiten;

Fig. 13 bis 15 Maschinenanordnungen mit einem Druckzylinder und einer Transfertrommel verschiedenen Formats.

Fig. 1 veranschaulicht in einem Blockschaltbild verschiedene Produktionslinien, die jeweils mit einer Maschinenanordnung mit mehreren insbesondere verschiedenen Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 zur Bearbeitung mindestens eines bogenförmigen Substrates, insbesondere eines Bedruckstoffes, vorzugsweise eines insbesondere rechteckförmigen Druckbogens, kurz eines Bogens realisierbar sind, wobei dieses mindestens eine Substrat je nach Werkstoff, Materialstärke und/oder Grammatür biegesteif oder biegeschlaff ausgebildet ist. Dabei ist vorzugsweise jede dieser Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 jeweils als ein z. B. eigenständig funktionsfähiges Modul ausgebildet, wobei unter einem Modul eine i. d. R. eigenständig hergestellte oder zumindest eine für sich jeweils in einem eigenen Gestell montierte Maschineneinheit oder funktionelle Baugruppe verstanden werden soll. Jede der in der jeweiligen Maschinenanordnung angeordneten Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 wird also vorzugsweise eigenständig gefertigt und ist in einer bevorzugten Ausführung z. B. einzeln in seiner jeweiligen Funktion prüfbar. Die betreffende Maschinenanordnung, die jeweils durch eine Auswahl und Zusammenstellung von mindestens drei verschiedenen jeweils Bogen bearbeitenden, in einer bestimmten Produktion zusammenarbeitenden Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 gebildet ist, verkörpert jeweils eine bestimmte Produktionslinie. Jede der dargestellten Produktionslinien, die jeweils durch eine bestimmte Maschinenanordnung mit mehreren Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 verkörpert wird, ist jeweils insbesondere zur Produktion eines aus dem Bedruckstoff, vorzugsweise aus dem bedruckten Bogen gebildeten Verpackungsmittels ausgebildet. Die herzustellenden Verpackungsmitteln sind z. B. jeweils eine Faltschachtel, die jeweils aus bedruckten Bogen gefertigt werden. Die verschiedenen Produktionslinien sind daher insbesondere

zur Produktion von unterschiedlichen Verpackungsmitteln ausgebildet. Dabei erfolgt die während einer bestimmten Produktion erforderliche Bearbeitung des Bedruckstoffes jeweils inline, d. h. die an der bestimmten Produktion beteiligten Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 werden beim Durchlauf des Bedruckstoffes durch die für die jeweilige Produktion gewählte, die jeweiligen Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 aufweisende Maschinenanordnung in einer geordneten Abfolge nacheinander und aufeinander abgestimmt zum Einsatz gebracht, ohne dass während der mit der jeweiligen Maschinenanordnung durchgeführten Produktion eine Zwischenlagerung für den Bedruckstoff, d. h. die bearbeiteten Bogen vorgesehen ist.

Allen in der Fig. 1 dargestellten Produktionslinien ist gemeinsam, dass sie jeweils mit einer Bearbeitungsstation 06 zusammenwirken, die mindestens eine Non-Impact-Druckeinrichtung 06, vorzugsweise mehrere, z. B. vier, fünf, sechs oder sieben insbesondere jeweils einzeln gesteuerte Non-Impact-Druckeinrichtungen 06 aufweist, wobei diese Non-Impact-Druckeinrichtungen 06 in Transportrichtung T des Bedruckstoffes vorzugsweise hintereinander angeordnet sind und derart ausgebildet sind, dass sie den Bedruckstoff jeweils zumindest nahezu in seiner vollständigen, quer zur Transportrichtung T gerichteten Breite bedrucken können. Eine Non-Impact-Druckeinrichtung 06 verwendet ein Druckverfahren ohne feste Druckform und kann prinzipiell von Druck zu Druck den Bedruckstoff, z. B. den jeweils dieser Druckeinrichtung 06 gerade zugeführten Bogen mit einem vom vorangegangenen Druckbild verschiedenen Druckbild bedrucken. Die jeweilige Non-Impact-Druckeinrichtung 06 ist jeweils insbesondere durch mindestens einen Tintenstrahldrucker oder durch mindestens einen Laserdrucker realisiert. Tintenstrahldrucker sind Matrixdrucker, bei denen durch den gezielten Abschuss oder das Ablenken kleiner Tintentröpfchen ein Druckbild erzeugt wird, wobei der Tintenstrahldrucker entweder als ein Gerät mit einem kontinuierlichen Tintenstrahl (Continuous Ink Jet = CIJ) oder als ein einzelne Tintentropfen verschießendes Gerät (Drop On Demand = DOD) ausgebildet ist. Laserdrucker erzeugen das jeweilige Druckbild in einem Elektrofotografieverfahren. Die Non-Impact-Druckeinrichtung 06 wird z. B. auch

als eine Digitaldruckmaschine bezeichnet.

Im Folgenden wird beispielhaft davon ausgegangen, dass in der jeweiligen Maschinenanordnung mit mehreren Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 als Bedruckstoff jeweils eine Sequenz von insbesondere biegesteifen Bogen z. B. aus einem Papier, aus einem einlagigen oder mehrlagigen Karton oder aus einer Pappe insbesondere zu einem Verpackungsmittel verarbeitet wird. Die Bedruckstoffe Papier, Karton und Pappe unterscheiden sich in ihrem jeweiligen Flächengewicht, d. h. dem Gewicht in Gramm für einen Quadratmeter dieses Bedruckstoffes. Dabei gilt allgemein der vorgenannte Bedruckstoff mit einem Flächengewicht zwischen 7 g/m^2 und 150 g/m^2 als Papier, zwischen 150 g/m^2 und 600 g/m^2 als Karton und mit mehr als 600 g/m^2 als Pappe. Zur Herstellung von Faltschachteln werden insbesondere Kartone verwendet, die eine gute Bedruckbarkeit aufweisen und für eine anschließende Veredelung oder Verarbeitung wie z. B. für eine Lackierung und Stanzung geeignet sind. Diese Kartone sind von ihrem Faserstoffeinsatz z. B. holzfrei, leicht holzhaltig, holzhaltig oder altpapierhaltig. In ihrem Aufbau weisen mehrlagige Kartone eine Decklage, eine Einlage und als Rückseite eine Unterlage auf. Von ihrer Oberflächenbeschaffenheit her sind Kartone z. B. ungestrichen, pigmentiert, gestrichen oder gussgestrichen. Ein Format des Bogens liegt z. B. im Bereich zwischen $340 \text{ mm} \times 480 \text{ mm}$ und $740 \text{ mm} \times 1060 \text{ mm}$, wobei bei den Formatangaben i. d. R. die erste Zahl eine Länge in Transportrichtung T der Bogen und die zweite Zahl eine orthogonal zur Transportrichtung T gerichtete Breite der Bogen angibt.

Im Blockschaltbild der Fig. 1 verläuft jede mit mehreren der Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 darstellbare Produktionslinie im Wesentlichen von rechts nach links, wobei jeder der jeweils zwei Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 miteinander verbindenden Richtungspfeile jeweils einen vom Bedruckstoff zu durchlaufenden Transportweg und die zugehörige Transportrichtung T andeutet, um von einer Bearbeitungsstation 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 zur nächsten in der für die

jeweilige Produktion bestimmten Maschinenanordnung ausgewählten Bearbeitungsstation 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 zu gelangen. Jede Produktion beginnt mit in der Bearbeitungsstation 01 bereitgestellten Bogen, wobei die Bearbeitungsstation 01 als ein Anleger 01, z. B. als ein Bogenanleger 01 oder als ein Magazinanleger 01 ausgebildet ist. Ein Bogenanleger 01 nimmt i. d. R. einen z. B. auf einer Palette gestapelten Stapel von Bogen auf, wohingegen ein Magazinanleger 01 mehrere Fächer aufweist, in welche jeweils Bogen, insbesondere Stapel von z. B. verschiedenartigen Bogen oder Bogen verschiedener Formate eingelegt oder zumindest einlegbar sind. Der Anleger 01 vereinzelt z. B. mittels eines Saugkopfes 41 die gestapelten Bogen und führt diese in einer Sequenz von voneinander separierten Bogen oder in einem Schuppenstrom der in der bestimmten Produktion nächsten Bearbeitungsstation 02; 03; 04; 06 zu. Die nächste Bearbeitungsstation 02; 03; 04 ist z. B. als eine Primerauftrageinrichtung 02 oder als eine Kaltfolienauftrageinrichtung 03 oder als eine Offset-Druckeinrichtung 04 oder als eine Flexo-Druckeinrichtung 04 ausgebildet. Die nächste Bearbeitungsstation 06 kann auch direkt z. B. die mindestens eine Non-Impact-Druckeinrichtung 06 sein. Die Offset-Druckeinrichtung 04 ist vorzugsweise als eine Bogen-Offsetdruckmaschine ausgebildet, insbesondere als eine Bogendruckmaschine mit mehreren Druckwerken 86 in Reihenbauweise. Die Offset-Druckeinrichtung 04 versieht die Bogen mit mindestens einem statischen, d. h. während des Druckprozesses aufgrund der Gebundenheit an die verwendete Druckform unveränderlichen Druckbild, wohingegen die Non-Impact-Druckeinrichtung 06 die Bogen mit mindestens einem sich ändernden oder zumindest veränderlichen Druckbild versieht.

Falls die dem Anleger 01 nächste Bearbeitungsstation 03 die Kaltfolienauftrageinrichtung 03 ist, wird der Bogen anschließend von dort i. d. R. zur als Offset-Druckeinrichtung 04 ausgebildeten Bearbeitungsstation 04 transportiert. In der Kaltfolienauftrageinrichtung 03 wird eine von einer Trägerfolie abgelöste metallisierte Lackschicht auf den Bedruckstoff übertragen. Durch das Überdrucken dieser Lackschicht z. B. mit einer Offset-Druckeinrichtung 04 können unterschiedlichste Metalleffekte erzielt werden. Die

Kaltfolienauftrageinrichtung 03 ist in vorteilhafter Weise z. B. in der Offset-Druckeinrichtung 04 integriert ausgebildet, indem zwei zusätzliche Druckwerke 87; 88 in der Offset-Druckeinrichtung 04 vorgesehen sind. Im in Transportrichtung T des Bedruckstoffes ersten Druckwerk 87 wird mittels einer Standarddruckform ein spezieller Klebstoff auf den Bedruckstoff, d. h. den jeweiligen Bogen aufgetragen. Ein in Transportrichtung T des Bedruckstoffes zweites Druckwerk 88 ist mit einer die zu übertragende Lackschicht aufweisenden Folientransfervorrichtung ausgestattet. Die die Lackschicht tragende Folie wird von einer Abwickelstation in einen Druckspalt zwischen einem Übertragungszylinder und einem mit diesem Übertragungszylinder zusammenwirkenden Druckzylinder geführt und mit dem Bedruckstoff in Kontakt gebracht. In der Lackschicht farbgebend sind eine Aluminiumschicht und eine Schutzlackschicht, deren Einfärbung den Farbeindruck beeinflusst. Durch Adhäsion einer Haftschrift mit der aufgedruckten Klebstoffschicht bleiben die Transferschichten auf dem Substrat haften. Die Trägerfolie wird anschließend wieder aufgewickelt. Nach dem Kaltfolientransfer ist inline, insbesondere in der Offset-Druckeinrichtung 04 das Überdrucken mit konventionellen Druckfarben sowie durch UV- und Hybridfarben möglich, um unterschiedliche metallische Farbtöne zu erzeugen.

Ein z. B. besonders saugfähiger und/oder für ein Bedrucken mit einer Non-Impact-Druckeinrichtung 06 aufzubereitender Bedruckstoff wird vom Anleger 01 einer z. B. als eine Primerauftrageinrichtung 02 ausgebildeten nächsten Bearbeitungsstation 02 zugeführt, um zumindest eine Oberfläche dieses Bedruckstoffes vor einem Bedrucken oder Lackieren mit einem z. B. wasserbasierten Primer zu beschichten, insbesondere zu versiegeln. Das Primern stellt eine Grundierung oder Erstbeschichtung des Bedruckstoffes dar, um insbesondere eine Haftung einer danach auf den Bedruckstoff aufzutragenden Druckfarbe oder Tinte zu verbessern oder erst zu ermöglichen. Die Primerauftrageinrichtung 02 ist z. B. in Verbindung mit einem Druckwerk 86 einer Rotationsdruckmaschine ausgebildet und weist z. B. einen mit einem Anlagedruckzylinder 119 zusammenwirkenden Druckwerkszylinder 82 mit einer an diesen Druckwerkszylinder

82 angestellten oder zumindest anstellbaren Auftragswalze 83 vorzugsweise in Form einer Rasterwalze 83 auf sowie mindestens eine sich in Axialrichtung der Auftragswalze 83 erstreckende Rakel 84, insbesondere ein Kammerrakelsystem 84 (Fig. 3 bis 5, 8, 9). Der Primer wird mittels der Primerauftrageinrichtung 02 entweder vollflächig oder nur an bestimmten, d. h. zuvor festgelegten Stellen, d. h. partiell auf den Bedruckstoff aufgetragen. Der in der Primerauftrageinrichtung 02 bearbeitete Bedruckstoff, z. B. Bogen, wird als nächster Bearbeitungsstation z. B. einer Offset-Druckeinrichtung 04 und/oder z. B. einer Non-Impact-Druckeinrichtung 06 zugeführt.

Der von einer z. B. als eine Flexo-Druckeinrichtung 04 ausgebildeten Bearbeitungsstation 04 ausgeführte Flexodruck ist ein direktes Hochdruckverfahren, bei dem die erhabenen Stellen der Druckform bildtragend sind, welches häufig zum Bedrucken von Verpackungsmitteln aus Papier, Karton oder Pappe, aus metallisierter Folie oder aus einem Kunststoff wie z. B. PE, PET, PVC, PS, PP, PC verwendet wird. Im Flexodruck werden niedrigviskose Druckfarben und flexible Druckplatten verwendet, die aus Fotopolymer oder Gummi bestehen. Generell beinhaltet eine Flexo-Druckeinrichtung 04 a) eine Rasterwalze, über welche die Druckform eingefärbt wird, b) einen Druckzylinder, auch Formzylinder genannt, auf dem die Druckform befestigt ist, und c) einen Gegendruckzylinder, der den Bedruckstoff führt.

Die als Flexo-Druckeinrichtung 04 oder als Offset-Druckeinrichtung 04 ausgebildete, die Bogen jeweils mit mindestens einem statischen Druckbild bedruckende Bearbeitungsstation 04 weist vorzugsweise jeweils mehrere, z. B. mindestens vier Druckwerke 86 auf, wobei jedes Druckwerk 86 vorzugsweise eine andere Druckfarbe verdruckt, so dass der Bedruckstoff beim Durchgang durch die Flexo-Druckeinrichtung 04 oder die Offset-Druckeinrichtung 04 jeweils mehrfarbig, z. B. in einem Vierfarbendruck bedruckt wird. Als Druckfarben werden insbesondere die Farbtöne Gelb, Magenta, Cyan und Schwarz verwendet. In einer zum Flexodruckverfahren oder Offsetdruckverfahren alternativen Ausführung der Druckeinrichtung 04 ist die die Bogen jeweils mit mindestens

einem statischen Druckbild bedruckende Bearbeitungsstation 04 als eine in einem Siebdruckverfahren druckende Druckeinrichtung 04 ausgebildet.

Nach einer Bearbeitung des Bedruckstoffes in der mindestens einen Non-Impact-Druckeinrichtung 06 wird dieser Bedruckstoff z. B. einer als ein Zwischentrockner 07 ausgebildeten Bearbeitungsstation 07 zugeführt, wobei dieser Zwischentrockner 07 als ein den betreffenden Bedruckstoff z. B. durch eine Bestrahlung mit infraroter oder ultravioletter Strahlung trocknend ausgebildet ist, wobei die Strahlungsart insbesondere davon abhängig ist, ob die auf den Bedruckstoff aufgetragene Druckfarbe oder Tinte wasserbasiert oder UV-härtend ist. Nach der Zwischentrocknung wird der Bedruckstoff z. B. einer als eine Lackiereinrichtung 08 ausgebildeten Bearbeitungsstation 08 zugeführt. Die Lackiereinrichtung 08 trägt auf dem Bedruckstoff z. B. einen Dispersionslack auf, wobei Dispersionslacke im Wesentlichen aus Wasser und Bindemitteln (Harzen) bestehen, wobei Tenside diese Dispersionen stabilisieren. Eine einen Dispersionslack auf den Bedruckstoff auftragende Lackiereinrichtung 08 besteht entweder aus einer Anilox-Walze, einem Kammerrakel und einer Auftragswalze (vergleichbar einem Flexo-Druckwerk) oder aus einer Tauch- und Auftragswalze. Mittels einer Druckform vorzugsweise auf Fotopolymerisationsbasis werden z. B. flächige und/oder partielle Lackierungen aufgetragen. Verwendbar sind auch spezielle Lackplatten aus Gummi für vollflächige Lackierungen. Im Transportweg des Bedruckstoffes ist nach der Lackiereinrichtung 08 z. B. eine als ein Trockner 09 ausgebildete Bearbeitungsstation 09 angeordnet, wobei dieser Trockner 09 als ein den betreffenden Bedruckstoff durch eine Bestrahlung mit infraroter Strahlung oder durch Heißluft trocknend ausgebildet ist. Falls die betreffende Maschinenanordnung entlang des Transportweges des Bedruckstoffes mehrere Trockner 07; 09 aufweist, ist der Trockner mit dem Bezugszeichen 09 vorzugsweise der in Transportrichtung T des Bedruckstoffes letzte dieser mehreren Trockner 07; 09, wobei der oder die Zwischentrockner 07 und der (End-)Trockner 09 baulich gleich sind oder auch unterschiedlich ausgebildet sein können. Falls dem Trockner 09 ein durch ultraviolette Strahlung trocknender Bedruckstoff zugeführt wird,

d. h. ein Bedruckstoff, auf dem eine durch eine UV-Strahlung härtende Druckfarbe oder Tinte oder ein durch eine UV-Strahlung härtender Lack, z. B. ein Glanzlack aufgetragen ist, ist dieser Trockner 09 mit einer ultraviolette Strahlung erzeugenden Strahlungsquelle ausgestattet. Mit Dispersionslacken lassen sich im Vergleich zum klassischen Öldrucklack intensivere Glanz- und Mattwirkungen erzielen. Spezielle optische Wirkungen können durch Effektpigmente im Lack erreicht werden. Die Primerauftrageinrichtung 02, die Kaltfolienauftrageinrichtung 03 und die Lackiereinrichtung 08 können unter dem Begriff Beschichtungseinrichtung 02; 03; 08 zusammengefasst werden.

Nach der Trocknung wird der Bedruckstoff z. B. einer Bearbeitungsstation 11 zugeführt, die am Bedruckstoff eine mechanische Weiterverarbeitung ausführt, z. B. durch Stanzen, Rillen und/oder Trennen von Teilen, insbesondere Ausbrechen von Nutzen aus ihrem jeweiligen Verbund im vorzugsweise bedruckten Bogen. Jede der vorgenannten Weiterverarbeitungen wird jeweils in bzw. von einem Bearbeitungswerk 46 ausgeführt. Die mechanische Weiterverarbeitung wird vorzugsweise im Zusammenwirken mit einem den jeweiligen Bogen transportierenden Zylinder ausgeführt. Danach oder direkt vom Trockner 09 gelangt der Bedruckstoff zu einer Auslage 12, welche in jeder der in der Fig. 1 dargestellten, jeweils durch eine bestimmte Anordnung von Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 verkörperten Produktionslinien jeweils die letzte Bearbeitungsstation 12 bildet. In der Auslage 12 werden die zuvor bearbeiteten Bogen z. B. auf einer Palette vorzugsweise gestapelt.

Wie in den Fig. 2 bis 8 dargestellt, ist die bisher erwähnte Reihenfolge der in der jeweiligen Maschinenanordnung angeordneten Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 nur beispielhaft und in Abhängigkeit von dem jeweils herzustellenden Druckprodukt modifizierbar.

In der Fig. 1 beispielhaft dargestellte, insbesondere für die Produktion von Verpackungsmitteln verwendete Produktionslinien weisen jeweils eine

Maschinenanordnung mit einer Auswahl aus der Menge der zuvor genannten Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 auf. Es sind beispielsweise folgende Produktionslinien gebildet oder zumindest bildbar:

1. Bogenanleger 01; Primerauftrageinrichtung 02; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Zwischentrockner 07 mit IR-Strahlungsquelle für Dispersionslack; Lackiereinrichtung 08; Trockner 09 mit IR-Strahlungsquelle oder Heißluft; Auslage 12
2. Bogenanleger 01; Primerauftrageinrichtung 02; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Trockner 09 mit IR-Strahlungsquelle oder Heißluft; Auslage 12
3. Bogenanleger 01; Primerauftrageinrichtung 02; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Zwischentrockner 07 mit IR-Strahlungsquelle; Lackiereinrichtung 08 für Dispersionslack und UV-härtendem Lack; Trockner 09 mit IR-Strahlungsquelle oder Heißluft und mit UV-Strahlungsquelle; Auslage 12
4. Bogenanleger 01; Kaltfolienauftrageinrichtung 03; Offset-Druckeinrichtung 04; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Trockner 09 mit IR-Strahlungsquelle oder Heißluft; Auslage 12
5. Bogenanleger 01; Primerauftrageinrichtung 02; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Zwischentrockner 07 mit IR-Strahlungsquelle für Dispersionslack; Lackiereinrichtung 08; Trockner 09 mit IR-Strahlungsquelle oder Heißluft; mechanische Weiterverarbeitungseinrichtung 11; Auslage 12
6. Bogenanleger 01; Offset-Druckeinrichtung 04; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Zwischentrockner 07 mit IR-Strahlungsquelle; mechanische Weiterverarbeitungseinrichtung 11; Auslage 12
7. Bogenanleger 01; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Trockner 09 mit IR-Strahlungsquelle oder Heißluft; Auslage 12
8. Bogenanleger 01; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Zwischentrockner 07 mit UV-Strahlungsquelle; Trockner 09 mit UV-Strahlungsquelle; Auslage 12
9. Bogenanleger 01; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Zwischentrockner 07 mit UV-Strahlungsquelle; Trockner 09 mit UV-Strahlungsquelle; mechanische Weiterverarbeitungseinrichtung 11; Auslage 12

10. Bogenanleger 01; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Zwischentrockner 07 mit IR-Strahlungsquelle; Offset-Druckeinrichtung 04; Lackiereinrichtung 08; Trockner 09 mit IR-Strahlungsquelle oder Heißluft; Auslage 12
11. Magazinanleger 01; Primerauftrageinrichtung 02; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Zwischentrockner 07 mit IR-Strahlungsquelle; Lackiereinrichtung 08; Trockner 09 mit IR-Strahlungsquelle oder Heißluft; Auslage 12
12. Magazinanleger 01; Primerauftrageinrichtung 02; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Zwischentrockner 07 mit IR-Strahlungsquelle; Trockner 09 mit IR-Strahlungsquelle oder Heißluft; mechanische Weiterverarbeitungseinrichtung 11; Auslage 12
13. Magazinanleger 01; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Zwischentrockner 07 mit UV-Strahlungsquelle; Lackiereinrichtung 08; Trockner 09 mit UV-Strahlungsquelle; Auslage 12

Dabei ist mindestens eine der mit der mindestens einen Non-Impact-Druckeinrichtung 06 zusammenwirkenden Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 07; 08; 09; 11; 12 zur Beteiligung an der Bearbeitung der Bogen jeweils in Abhängigkeit davon ausgewählt, ob die insbesondere mit der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 auf den jeweiligen Bogen aufzutragende Druckfarbe als eine wasserbasierte Druckfarbe bzw. Tinte oder als eine durch ultraviolette Strahlung aushärtende Druckfarbe bzw. Tinte ausgebildet ist. Damit ist die jeweilige Maschinenanordnung die Bogen jeweils mit einer wasserbasierten Druckfarbe oder mit einer durch ultraviolette Strahlung aushärtenden Druckfarbe bedruckend ausgebildet.

Weitere, i. V. m. den Fig. 9 und 10 näher erläuterte Maschinenanordnungen mit einer Auswahl aus der Menge der zuvor genannten Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 sehen z. B. Produktionslinien vor, die im Wesentlichen folgende Bearbeitungsstationen aufweisen: Bogenanleger 01; erste Primerauftrageinrichtung 02; erster Trockner 121; erste Non-Impact-Druckeinrichtung 06; zweiter Trockner 122; zweite Primerauftrageinrichtung 126; dritter Trockner 123; zweite Non-Impact-Druckeinrichtung

127; vierter Trockner 124; Auslage 12

Eine hier beispielhaft genannte vorteilhafte Maschinenanordnung weist mehrere Bearbeitungsstationen zur Bearbeitung von Bogen auf, wobei in Transportrichtung T der Bogen mehrere Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 nacheinander zur Inline-Bearbeitung dieser Bogen angeordnet sind, wobei wenigstens eine dieser Bearbeitungsstationen 06 als eine Non-Impact-Druckeinrichtung 06 ausgebildet ist, wobei eine in Transportrichtung T der Bogen der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 vorgeordnete erste Bearbeitungsstation 01 als ein Bogenanleger 01 oder als ein Magazinanleger 01 ausgebildet ist, wobei eine zwischen der ersten Bearbeitungsstation 01 und der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 angeordnete Bearbeitungsstation 08 als eine jeweils einen Lack auf die Bogen auftragende erste Beschichtungseinrichtung 08 ausgebildet ist, wobei zwischen der ersten Beschichtungseinrichtung 08 und der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 ein erster Trockner 07 angeordnet ist, wobei ein erste Transportzylinderanordnung 17 die Bogen vom ersten Trockner 07 zur Non-Impact-Druckeinrichtung 06 transportierend angeordnet ist, wobei in Transportrichtung T der Bogen nach der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 ein zweiter Trockner 07 angeordnet ist, wobei eine Einrichtung zur Übergabe der von der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 kommenden Bogen an eine zweite Beschichtungseinrichtung 08 vorgesehen ist, wobei der zweiten Beschichtungseinrichtung 08 ein dritter Trockner 09 nachgeordnet ist, wobei in Transportrichtung T der Bogen nach dem dritten Trockner 09 eine Auslage 12 für die Bogen angeordnet ist. Dabei kann zwischen dem dritten Trockner 09 und der Auslage 12 zusätzlich noch eine mechanische Weiterverarbeitungseinrichtung 11 angeordnet sein. Ferner ist in Transportrichtung T der Bogen vor der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 z. B. eine eine Kaltfolie auftragende Beschichtungseinrichtung 03 angeordnet. Die Non-Impact-Druckeinrichtung 06 weist entlang des Transportweges der Bogen vorzugsweise mehrere jeweils einzeln gesteuerte Tintenstrahldrucker auf. Im Wirkungsbereich der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 sind die Bogen vorzugsweise jeweils auf einer Transporteinrichtung plan aufliegend geführt, wobei die Transporteinrichtung zumindest im Wirkungsbereich

der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 für die Bogen jeweils einen gekrümmten Transportweg aufweist, wobei die Transporteinrichtung im Wirkungsbereich der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 als ein Druckzylinder 22 ausgebildet ist. In Transportrichtung T der Bogen ist vor der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 z. B. eine Übergabeeinrichtung angeordnet, wobei die Übergabeeinrichtung die Bogen z. B. jeweils zumindest in ihrem Axialregister und/oder Umfangsregister registerhaltig relativ zur Druckposition der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 ausrichtet, wobei die Übergabeeinrichtung z. B. eine den jeweiligen Bogen mittels Saugluft haltende Saugtrommel 32 aufweist. Diese Maschinenanordnung ist die Bogen insbesondere jeweils mit einer wasserbasierten Druckfarbe oder mit einer durch ultraviolette Strahlung aushärtenden Druckfarbe bedruckend ausgebildet. Diese Maschinenanordnung ist insbesondere unterschiedliche Verpackungsmittel produzierend ausgebildet. Die Einrichtung zur Übergabe der von der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 kommenden Bogen an die zweite Beschichtungseinrichtung 08 ist z. B. als eine zweite Transportzylinderanordnung 19 ausgebildet.

Fig. 2 zeigt beispielhaft eine Maschinenanordnung mit mehreren Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 gemäß der vorstehend genannten Produktionslinie Nr. 6. Bogen werden in einem Bogenanleger 01 z. B. mit einem Saugkopf 41 einzeln von einem Stapel aufgegriffen und nacheinander in einem Takt von z. B. 10.000 Stück pro Stunde an eine Offset-Druckeinrichtung 04 mit z. B. vier in einer Reihe angeordneten Druckwerken 86 übergeben. Für eine Übergabe der Bogen von einem zum nächsten der in einer Reihe angeordneten Druckwerke 86 ist jeweils ein Rotationskörper, insbesondere ein Zylinder, vorzugsweise eine Transfertrommel 43 vorgesehen, die jeweils zwischen zwei unmittelbar benachbarten Druckwerken 86 angeordnet ist. Die Offset-Druckeinrichtung 04 übernimmt die ihr vom Bogenanleger 01 zugeführten Bogen z. B. mit einem Schwinggreifer 13 und leitet die Bogen an eine Übergabetrommel 14 der Offset-Druckeinrichtung 04, wobei die Bogen dann in der Offset-Druckeinrichtung 04 in einem Greiferschluss von einem zum nächsten Druckwerk 86 geführt werden. In der Offset-

Druckeinrichtung 04 werden die Bogen zumindest einseitig bedruckt. Beim Vorhandensein einer Wendeeinrichtung 23 können die Bogen in der Offset-Druckeinrichtung 04 auch beidseitig bedruckt werden, d. h. im Schön- und Widerdruck. Nach dem Durchlauf durch die hier z. B. als Offset-Druckeinrichtung 04 ausgebildeten Bearbeitungsstation 04 wird der betreffende vorzugsweise vierfarbig bedruckte Bogen mittels der ersten Transportzylinderanordnung 17 an eine Non-Impact-Druckeinrichtung 06 übergeben. Die Non-Impact-Druckeinrichtung 06 weist vorzugsweise mehrere, z. B. fünf linear in einer Reihe angeordnete insbesondere jeweils einzeln gesteuerte Tintenstrahldrucker auf. Danach erfolgt eine Trocknung der in der Offset-Druckeinrichtung 04 mit mindestens einem statischen Druckbild und in der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 mit mindestens einem sich ändernden oder zumindest veränderlichen Druckbild versehenen Bogen in einem Trockner 07 bzw. Zwischentrockner 07 vorzugsweise mit einer IR-Strahlungsquelle. Wiederum danach werden die Bogen in einer mechanischen Weiterverarbeitungseinrichtung 11 z. B. durch Stanzen und/oder Rillen und/oder Ausbrechen von Nutzen aus dem jeweiligen Bogen weiterverarbeitet. Letztlich werden die Bogen und/oder jeweils aus den Bogen gelöste Nutzen in einer Auslage 12 gesammelt, insbesondere gestapelt. Im Wirkungsbereich des ersten Greifersystems 16 bzw. des ersten Kettenförderers 16 kann jeweils entlang des für die Bogen vorgesehenen Transportweges eine Auslage 12, insbesondere eine Mehrstapelauslage vorgesehen sein. Ebenso ist in Transportrichtung T der Bogen z. B. nach der mechanischen Weiterverarbeitungseinrichtung 11 eine Mehrstapelauslage angeordnet.

Die im Anleger 01, insbesondere im Bogenanleger 01 von einem Stapel aufgegriffenen Bogen werden beabstandet voneinander einzeln durch die Offset-Druckeinrichtung 04 mit einer ersten Transportgeschwindigkeit transportiert. Die von der Offset-Druckeinrichtung 04 an die Non-Impact-Druckeinrichtung 06 übergebenen Bogen werden in dieser Non-Impact-Druckeinrichtung 06 mit einer zweiten Transportgeschwindigkeit transportiert, wobei die in der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 geltende zweite Transportgeschwindigkeit i. d. R. geringer ist als die in der Offset-Druckeinrichtung 04

geltende erste Transportgeschwindigkeit. Zur Anpassung der in der Offset-Druckeinrichtung 04 geltenden ersten Transportgeschwindigkeit an die i. d. R. geringere in der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 geltende zweite Transportgeschwindigkeit wird z. B. die zwischen direkt aufeinanderfolgenden Bogen bestehende Bogenlücke, d. h. der Abstand, der sich z. B. aufgrund einer Greiferkanalbreite für die im Greiferschluss durch die Offset-Druckeinrichtung 04 transportierten Bogen ergibt, bei der Übergabe dieser Bogen von der Offset-Druckeinrichtung 04 an die Non-Impact-Druckeinrichtung 06 vorzugsweise verringert, wobei eine solche Abstandsverringerung bezogen auf ihren ursprünglichen Abstand z. B. im Bereich zwischen 1% und 98% liegt. Damit werden direkt aufeinanderfolgende Bogen auch in der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 voneinander beabstandet transportiert, jedoch mit einer i. d. R. geringeren Bogenlücke bzw. mit einem geringeren Abstand als in der Offset-Druckeinrichtung 04 und demzufolge auch mit einer geringeren zweiten Transportgeschwindigkeit. Diese zweite Transportgeschwindigkeit wird vorzugsweise beibehalten, wenn in der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 bedruckte Bogen zunächst an einen Zwischentrockner 07 oder Trockner 09 und von dort z. B. mittels eines Anlegetisches an eine mechanische Weiterverarbeitungseinrichtung 11 weiter bis zur Auslage 12 transportiert werden. Jedoch können die Bogen von ihrer zweiten Transportgeschwindigkeit auch auf eine dritte Transportgeschwindigkeit gebracht werden, wenn dies z. B. die mechanische Weiterverarbeitungseinrichtung 11 erfordert, wobei die dritte Transportgeschwindigkeit i. d. R. höher ist als die zweite Transportgeschwindigkeit und z. B. wieder der insbesondere in der Offset-Druckeinrichtung 04 geltenden ersten Transportgeschwindigkeit entspricht. Vor der mechanischen Weiterverarbeitungseinrichtung 11 ist z. B. die zweite Transportzylinderanordnung 19 vorgesehen, welche die aus dem Zwischentrockner 07 oder Trockner 09 kommenden Bogen aufgreift und zur mechanischen Weiterverarbeitungseinrichtung 11 transportiert. Auch im Bereich der mechanischen, in Reihe z. B. mehrere Bearbeitungswerke 46 aufweisenden Weiterverarbeitungseinrichtung 11 ist für eine Übergabe der Bogen von einer zur nächsten der in einer Reihe angeordneten Bearbeitungswerke 46 jeweils ein Rotationskörper, insbesondere ein

Zylinder, vorzugsweise eine Transfertrommel 44 vorgesehen, die jeweils zwischen zwei benachbarten Bearbeitungswerken 46 angeordnet ist. Eines der Bearbeitungswerke 46 ist z. B. als ein Stanzwerk, ein anderes Bearbeitungswerk 46 z. B. als ein Rillwerk ausgebildet. Das betreffende Bearbeitungswerk 46 ist die mechanische Weiterverarbeitung der Bogen vorzugsweise in einem Zusammenwirken mit einem den jeweiligen Bogen transportierenden Zylinder ausführend ausgebildet. Nach ihrer mechanischen Weiterverarbeitung werden die Bogen und/oder aus ihnen herausgetrennte Nutzen z. B. mittels eines Kettenförderers 21 zur Auslage 12 transportiert und dort gesammelt, vorzugsweise gestapelt.

Die Bogen werden vom Ausgang der Offset-Druckeinrichtung 04 zumindest bis zum Ausgang des Zwischentrockners 07 oder Trockners 09, vorzugsweise bis zum Anfang der mechanischen Weiterverarbeitungseinrichtung 11 jeweils mittels einer mehrteiligen, d. h. aus mehreren in Transportrichtung T der Bogen nacheinander angeordneten Baugruppen, insbesondere Transporteinheiten bestehenden Transporteinrichtung transportiert, wobei die Transporteinrichtung mehrere Transportzylinder aufweist. Bei Bedarf kann auch zwischen der Offset-Druckeinrichtung 04 und der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 ein Zwischentrockner 07 oder ein Trockner 09 angeordnet sein.

In den Fig. 3 bis 8 sind weitere Maschinenanordnungen jeweils mit mehreren Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 beispielhaft und schematisch dargestellt, wobei die jeweiligen Bezugszeichen die zuvor erläuterten Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 und weitere ihrer jeweiligen Aggregate bezeichnen.

In der Fig. 3 ist eine Maschinenanordnung mit folgenden in Transportrichtung T des Bedruckstoffes hintereinander angeordneten Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 gezeigt: Bogenanleger 01; Primerauftrageinrichtung 02 oder Lackiereinrichtung 08; Zwischentrockner 07; Non-Impact-Druckeinrichtung 06;

Zwischentrockner 07; Lackiereinrichtung 08; Trockner 09; Auslage 12.

In der Fig. 4 ist eine Maschinenanordnung mit folgenden in Transportrichtung T des Bedruckstoffes hintereinander angeordneten Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 gezeigt: Bogenanleger 01; Primerauftrageinrichtung 02; Zwischentrockner 07; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Trockner 09; Auslage 12.

In der Fig. 5 ist eine Maschinenanordnung mit folgenden in Transportrichtung T des Bedruckstoffes hintereinander angeordneten Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 gezeigt: Bogenanleger 01; Primerauftrageinrichtung 02; Zwischentrockner 07; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Zwischentrockner 07; Lackiereinrichtung 08; Zwischentrockner 07; Lackiereinrichtung 08; Trockner 09; Auslage 12.

In der Fig. 6 ist eine Maschinenanordnung mit folgenden in Transportrichtung T des Bedruckstoffes hintereinander angeordneten Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 gezeigt: Bogenanleger 01; einer ersten Offset-Druckeinrichtung 04; Kaltfolienauftrageinrichtung 03; vier weiteren Offset-Druckeinrichtungen 04 in Reihenbauweise; Zwischentrockner 07; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Zwischentrockner 07; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Trockner 09; Auslage 12.

In der Fig. 7 ist eine aufgrund ihrer Länge in einem Versatz dargestellte Maschinenanordnung mit folgenden in Transportrichtung T des Bedruckstoffes hintereinander angeordneten Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 gezeigt: Bogenanleger 01; einer ersten Offset-Druckeinrichtung 04; Kaltfolienauftrageinrichtung 03; vier weiteren Offset-Druckeinrichtungen 04 in Reihenbauweise; Zwischentrockner 07; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Zwischentrockner 07; Lackiereinrichtung 08; Trockner 09; zwei mechanische Weiterverarbeitungseinrichtungen 11 in Reihenbauweise; Auslage 12.

In der Fig. 8 ist eine Maschinenanordnung mit folgenden in Transportrichtung T des Bedruckstoffes hintereinander angeordneten Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 gezeigt: Magazinleger 01; Primerauftrageinrichtung 02; Zwischentrockner 07; Non-Impact-Druckeinrichtung 06; Zwischentrockner 07; Lackiereinrichtung 08; Trockner 09; Auslage 12.

Wie bereits erwähnt, ist vorgesehen, mit den zuvor beschriebenen Maschinenanordnungen, die jeweils mehrere Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 zur Bearbeitung von Bogen und für den Transport dieser Bogen mindestens eine Transportvorrichtung aufweisen, Bogen unterschiedlichen Formats, d. h. von unterschiedlicher Länge und/oder Breite zu bearbeiten. Daher unterscheiden sich die i. d. R. rechteckförmigen Bogen z. B. in ihrer jeweiligen Länge, wobei sich diese Länge jeweils in Transportrichtung T dieser Bogen erstreckt. Um bei Verwendung einer insbesondere als eine Non-Impact-Druckeinrichtung 06 ausgebildeten Bearbeitungsstation 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12, der Bogen sequentiell zugeführt werden, die Produktivität der jeweiligen Maschinenanordnung bei vergleichsweise kürzeren Bogen, d. h. bei Bogen kleineren Formats gegenüber sonst großformatigeren in dieser Maschinenanordnung bearbeiteten Bogen, nicht zu verringern, wird ein Verfahren mit folgenden Verfahrensschritten vorgeschlagen:

Verfahren zum Betrieb einer mehrere Bogen einer Bearbeitungsstation 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 sequentiell zuführenden Transportvorrichtung, bei dem zum Bearbeiten durch dieselbe Bearbeitungsstation 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 Bogen unterschiedlicher sich jeweils in Transportrichtung T dieser Bogen erstreckender Länge verwendet werden, wobei die der Bearbeitungsstation 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 nacheinander zuzuführenden Bogen von der Transportvorrichtung jeweils in einem Abstand transportiert werden, wobei die Transportvorrichtung den zu transportierenden Bogen jeweils eine Transportgeschwindigkeit aufprägt, wobei der zwischen unmittelbar

aufeinander folgenden Bogen bestehende Abstand für Bogen verschiedener sich jeweils in Transportrichtung T dieser Bogen erstreckender Länge durch eine Veränderung der von der Transportvorrichtung den betreffenden Bogen aufzuprägenden Transportgeschwindigkeit konstant gehalten wird, wobei die Transportgeschwindigkeit des in Transportrichtung T nachfolgenden Bogens im Verhältnis zu der Transportgeschwindigkeit des unmittelbar vorausgehenden Bogens verändert wird. Dabei werden die der betreffenden Bearbeitungsstation 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 nacheinander zuzuführenden Bogen zum Erreichen und/oder zum Beibehalten einer von der Bearbeitungsstation 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 zu erbringenden hohen Produktivität von der Transportvorrichtung jeweils vorzugsweise in einem minimalen, aber i. d. R. von Null verschiedenen Abstand transportiert. Der Abstand zwischen in Transportrichtung T aufeinanderfolgenden Bogen, d. h. zwischen der sich quer zur Transportrichtung T erstreckenden hinteren Kante des vorhergehenden Bogens und der sich quer zur Transportrichtung T erstreckenden Vorderkante des unmittelbar nachfolgenden Bogens, liegt z. B. im Bereich zwischen 0,5 mm und 50 mm, vorzugsweise bei weniger als 10 mm. Wenn ein Bogen kürzerer Länge in der betreffenden Bearbeitungsstation 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 nach einem Bogen größerer Länge zu bearbeiten ist, wird der Bogen kürzerer Länge von der Transportvorrichtung durch eine Erhöhung seiner Transportgeschwindigkeit beschleunigt. Umgekehrt wird ein Bogen größerer Länge von der Transportvorrichtung durch eine Verringerung seiner Transportgeschwindigkeit verlangsamt, wenn der Bogen größerer Länge in der betreffenden Bearbeitungsstation 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 nach einem Bogen kürzerer Länge zu bearbeiten ist. Als Bearbeitungsstation 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 wird vorzugsweise eine Non-Impact-Druckeinrichtung 06 verwendet, deren Produktivität i. d. R. dann am größten ist, wenn ihr die von ihr zu bedruckenden Bogen ungeachtet ihres jeweiligen Formats in einem konstanten minimalen Abstand aufeinanderfolgend zugeführt werden. Wenn in der betreffenden Maschinenanordnung der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 eine z. B. als eine Offset-Druckeinrichtung 04 ausgebildete Bearbeitungsstation 04 vorgeordnet ist, werden in der Offset-

Druckeinrichtung 04 bedruckte Bogen unabhängig von ihrem jeweiligen Format mit der einer Produktionsgeschwindigkeit dieser Offset-Druckeinrichtung 04 entsprechenden Transportgeschwindigkeit der Transportvorrichtung zugeführt, wobei diese diesen Bogen von der Offset-Druckeinrichtung 04 vorgegebene Transportgeschwindigkeit während ihres Transports mit der Transportvorrichtung an die einer Verarbeitungsgeschwindigkeit der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 entsprechende Transportgeschwindigkeit anzupassen ist. Wenn diese Bogen ungeachtet ihres jeweiligen Formats zusätzlich noch jeweils in einem konstanten Abstand zueinander der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 zugeführt werden sollen, werden Bogen größerer Länge weniger verlangsamt als kürzere Bogen, jedoch wird in jedem Fall eine Verringerung ihrer jeweiligen Transportgeschwindigkeit erforderlich sein, weil die Verarbeitungsgeschwindigkeit der Non-Impact-Druckeinrichtung 06 i. d. R. geringer ist als die Produktionsgeschwindigkeit der Offset-Druckeinrichtung 04.

Der jeweilige Bogen wird während seines Transports von der Transportvorrichtung vorzugsweise jeweils kraftschlüssig z. B. durch Saugluft und/oder durch Greifer gehalten. In der bevorzugten Ausführung wird die dem betreffenden Bogen aufzuprägende Transportgeschwindigkeit von einer vorzugsweise elektronischen Steuereinheit eingestellt, wobei die Steuereinheit die Einstellung der Transportgeschwindigkeit insbesondere zur Einhaltung des konstanten Abstands zwischen aufeinanderfolgenden Bogen z. B. in einem Regelkreis vornimmt. Es ist z. B. vorgesehen, dass ein der mechanischen Weiterverarbeitungseinrichtung 11 zuzuführender Bogen durch den Schwinggreifer 19 und die Übergabetrommel 31 von der zweiten Transportgeschwindigkeit auf die dritte Transportgeschwindigkeit gebracht wird, was bedeutet, dass der betreffende Bogen insbesondere durch die von der Steuereinheit gesteuerte Rotation der Übergabetrommel 31 beschleunigt wird.

Fig. 9 zeigt eine weitere Maschinenanordnung mit mehreren i. d. R. verschiedenen Bearbeitungsstationen zum sequentiellen Bearbeiten mehrerer bogenförmiger Substrate. Die flächigen Substrate, die jeweils eine Vorderseite und eine Rückseite aufweisen,

werden in einem Anleger 01 z. B. von einem Saugkopf 41 ergriffen und einzeln mittels eines Schwinggreifers 13 an eine Übergabetrommel 14 und von dort an einen rotierenden Anlagedruckzylinder 119 übergeben, wobei dieser Anlagedruckzylinder 119 auf seiner Mantelfläche jeweils mindestens eines dieser Substrate oder auch mehrere, z. B. zwei oder drei jeweils in Umfangsrichtung hintereinander angeordnete Substrate aufnimmt. Jedes der zu transportierenden Substrate ist an der Mantelfläche des Anlagedruckzylinder 119 mittels mindestens eines z. B. als Greifer ausgebildeten Halteelementes gehalten. Insbesondere biegeschlaffe und/oder dünne Substrate mit einer Dicke von z. B. bis zu 0,1 mm oder maximal 0,2 mm können z. B. auch durch Saugluft an der Mantelfläche des Anlagedruckzylinder 119 gehalten sein, wobei ein Aufliegen eines solchen Substrates auf der Mantelfläche des Anlagedruckzylinder 119, insbesondere an den Kanten dieses Substrates, z. B. durch insbesondere radial auf die Mantelfläche des Anlagedruckzylinder 119 gerichtete Blasluft unterstützt ist. An den Anlagedruckzylinder 119 ist in dessen Drehrichtung, die in der Fig. 9 durch einen Drehrichtungspfeil angedeutet ist, ausgehend von der an diesen Anlagedruckzylinder 119 angestellten Übergabetrommel 14 zunächst eine erste Primerauftrageinrichtung 02 zum Primern der Vorderseite und dieser ersten Primerauftrageinrichtung 02 nachfolgend eine zweite Primerauftrageinrichtung 126 zum Primern der Rückseite desselben bogenförmigen Substrates angestellt, wobei die zweite Primerauftrageinrichtung 126 die Rückseite des betreffenden Substrates z. B. indirekt primert, insbesondere durch eine Rückübertragung des von dieser zweiten Primerauftrageinrichtung 126 auf die Mantelfläche des Anlagedruckzylinders 119 aufgetragenen Primers von dieser Mantelfläche auf die Rückseite des betreffenden Substrates. Das Primern der Vorderseite und/oder Rückseite des betreffenden Substrates kann je nach Bedarf jeweils vollflächig oder teilflächig erfolgen. Der Anlagedruckzylinder 119 übergibt ein beidseitig geprimertes Substrat an eine erste Transportvorrichtung, z. B. eine mindestens ein Zugorgan aufweisende, insbesondere endlos umlaufende Transportvorrichtung, z. B. an einen ersten Kettenförderer 16, wobei diese erste Transportvorrichtung dieses Substrat zu einer ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 transportiert, wobei diese erste Non-Impact-Druckeinrichtung 06 die Vorderseite des

betreffenden Substrates zumindest teilweise bedruckt. Die erste Non-Impact-Druckeinrichtung 06 überträgt das vorderseitig bedruckte Substrat an eine zweite Transportvorrichtung, z. B. eine mindestens ein Zugorgan aufweisende, insbesondere endlos umlaufende Transportvorrichtung, z. B. an einen zweiten Kettenförderer 21, wobei diese zweite Transportvorrichtung das betreffende Substrat z. B. im Bereich seines ersten Kettenrades aufnimmt. Beispielsweise im Bereich des zweiten Kettenrades dieses zweiten Kettenförderers 21 ist eine zweite Non-Impact-Druckeinrichtung 127 angeordnet, wobei diese zweite Non-Impact-Druckeinrichtung 127 die Rückseite des betreffenden zuvor vorderseitig bedruckten Substrates zumindest teilweise bedruckt. Damit sind die erste Non-Impact-Druckeinrichtung 06 und die zweite Non-Impact-Druckeinrichtung 127 in Transportrichtung T des jeweiligen bogenförmigen Substrates an verschiedenen Positionen des Transportweges des betreffenden Substrates nacheinander angeordnet. Das betreffende nun beidseitig bedruckte Substrat wird anschließend z. B. auf einem Stapel in einer Auslage 12 abgelegt.

Die in der Fig. 9 dargestellte das betreffende Substrat beidseitig bearbeitende Maschinenanordnung weist jeweils mehrere, vorzugsweise vier Trockner 121; 122; 123; 124 auf, und zwar einen ersten Trockner 121 zum Trocknen des auf der Vorderseite des betreffenden Substrates aufgetragenen Primers und einen zweiten Trockner 122 zum Trocknen des auf der Rückseite des betreffenden Substrates aufgetragenen Primers. Überdies sind ein dritter Trockner 123 zum Trocknen des betreffenden mit der ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 vorderseitig bedruckten Substrates und ein vierter Trockner 124 zum Trocknen des betreffenden mit der zweiten Non-Impact-Druckeinrichtung 127 rückseitig bedruckten Substrates vorgesehen. Die z. B. baugleich ausgebildeten Trockner 121; 122; 123; 124 sind das betreffende Substrat z. B. durch eine Bestrahlung mit infraroter oder ultravioletter Strahlung trocknend ausgebildet, wobei die Strahlungsart insbesondere davon abhängig ist, ob die auf das betreffende Substrat aufgetragene Druckfarbe oder Tinte wasserbasiert oder UV-härtend ist. Die Transportrichtung T des betreffenden durch die Maschinenanordnung transportierten

Substrates ist in der Fig. 9 jeweils durch Pfeile angedeutet. Die erste Non-Impact-Druckeinrichtung 06 und die zweite Non-Impact-Druckeinrichtung 127 sind jeweils z. B. als mindestens eine Inkjetdruckeinrichtung ausgebildet. Im Wirkungsbereich der ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 ist eine dritte Transportvorrichtung angeordnet, die das betreffende beidseitig geprimerte Substrat von der ersten Transportvorrichtung übernimmt, zur zweiten Transportvorrichtung transportiert und an diese zweite Transportvorrichtung abgibt. Die das betreffende Substrat im Wirkungsbereich der ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 transportierende dritte Transportvorrichtung ist als ein Transportzylinder 128 ausgebildet, wobei die vorzugsweise mehreren Inkjetdruckeinrichtungen der ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 jeweils radial zu diesem Transportzylinder 128 angeordnet sind.

Die das betreffende Substrat im Wirkungsbereich der ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 transportierende dritte Transportvorrichtung und die das betreffende Substrat im Wirkungsbereich der zweiten Non-Impact-Druckeinrichtung 127 transportierende zweite Transportvorrichtung weisen jeweils vorzugsweise einen Einzelantrieb auf, wobei diese Einzelantriebe jeweils z. B. als ein in seiner jeweiligen Drehzahl und/oder Winkellage geregelter oder zumindest regelbarer vorzugsweise elektrisch angetriebener Motor ausgebildet sind, wobei mittels dieser die betreffenden Transportvorrichtungen in ihrem jeweiligen Bewegungsverhalten beeinflussenden Einzelantriebe das Bedrucken des betreffenden Substrates auf dessen Vorderseite durch die erste Non-Impact-Druckeinrichtung 06 und auf dessen Rückseite durch die zweite Non-Impact-Druckeinrichtung 127 synchronisiert oder zumindest synchronisierbar ist.

In einer bevorzugten Ausführung ist der erste Trockner 121 zum Trocknen des auf der Vorderseite des betreffenden Substrates aufgetragenen Primers z. B. im Bereich des Anlagedruckzylinders 119 angeordnet. Der zweite Trockner 122 zum Trocknen des auf der Rückseite des betreffenden Substrates aufgetragenen Primers ist vorzugsweise im Bereich der ersten Transportvorrichtung angeordnet. Der dritte Trockner 123 zum

Trocknen des betreffenden mit der ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 vorderseitig bedruckten Substrates ist z. B. im Bereich der zweiten Transportvorrichtung angeordnet oder befindet sich im Bereich der dritten Transportvorrichtung, welche sich ihrerseits im Wirkungsbereich der ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 befindet und mit dieser zusammenwirkt. Der vierte Trockner 124 zum Trocknen des betreffenden mit der zweiten Non-Impact-Druckeinrichtung 127 rückseitig bedruckten Substrates ist in Transportrichtung T des betreffenden durch die Maschinenanordnung transportierten Substrates z. B. nach der dritten Transportvorrichtung angeordnet.

Die in der Fig. 9 dargestellte Maschinenanordnung ist auch als eine Maschinenanordnung zum sequentiellen Bearbeiten mehrerer bogenförmiger jeweils eine Vorderseite und eine Rückseite aufweisender Substrate beschreibbar, wobei eine erste Non-Impact-Druckeinrichtung 06 und eine zweite Non-Impact-Druckeinrichtung 127 sowie eine erste Primerauftrageinrichtung 02 und eine zweite Primerauftrageinrichtung 126 vorgesehen sind, wobei jeweils hinsichtlich desselben bogenförmigen Substrates die erste Primerauftrageinrichtung 02 die Vorderseite primernd und die zweite Primerauftrageinrichtung 126 die Rückseite primernd angeordnet sind und wobei hinsichtlich dieses Substrates die erste Non-Impact-Druckeinrichtung 06 die von der ersten Primerauftrageinrichtung 02 geprimerte Vorderseite bedruckend und die zweite Non-Impact-Druckeinrichtung 127 die von der zweiten Primerauftrageinrichtung 126 geprimerte Rückseite bedruckend angeordnet sind. Dabei sind ein erster Trockner 121 zum Trocknen des auf der Vorderseite des betreffenden Substrates aufgetragenen Primers in Transportrichtung T des betreffenden Substrates vor der ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 und ein zweiter Trockner 122 zum Trocknen des auf der Rückseite des betreffenden Substrates aufgetragenen Primers in Transportrichtung T des betreffenden Substrates vor der zweiten Non-Impact-Druckeinrichtung 127 und ein dritter Trockner 123 zum Trocknen des betreffenden mit der ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 vorderseitig bedruckten Substrates in Transportrichtung T des betreffenden Substrates nach der ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 und ein vierter

Trockner 124 zum Trocknen des betreffenden mit der zweiten Non-Impact-Druckeinrichtung 127 rückseitig bedruckten Substrates in Transportrichtung T des betreffenden Substrates nach der zweiten Non-Impact-Druckeinrichtung 127 vorgesehen. Die zweite Primerauftrageinrichtung 126 kann dabei in Transportrichtung T des betreffenden Substrates wahlweise vor oder nach der zweiten Non-Impact-Druckeinrichtung 127 angeordnet sein. Der erste Trockner 121 zum Trocknen des auf der Vorderseite des betreffenden Substrates aufgetragenen Primers und/oder der zweite Trockner 122 zum Trocknen des auf der Rückseite des betreffenden Substrates aufgetragenen Primers und/oder der dritte Trockner 123 zum Trocknen des betreffenden mit der ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 vorderseitig bedruckten Substrates und/oder der vierte Trockner 124 zum Trocknen des betreffenden mit der zweiten Non-Impact-Druckeinrichtung 127 rückseitig bedruckten Substrates sind jeweils z. B. als ein das betreffende geprimerte und/oder bedruckte Substrat durch Heißluft und/oder durch eine Bestrahlung mit infraroter oder ultravioletter Strahlung trocknender Trockner ausgebildet, wobei der das betreffende geprimerte und/oder bedruckte Substrat durch eine Bestrahlung mit infraroter oder ultravioletter Strahlung trocknende Trockner 121; 122; 123; 124 vorzugsweise als ein LED-Trockner ausgebildet ist, also als ein jeweils Halbleiterdioden verwendender Trockner. Zudem ist mindestens eine das betreffende Substrat transportierende Transportvorrichtung vorgesehen, wobei diese Transportvorrichtung als ein Transportzylinder oder als ein umlaufendes Transportband oder als ein Kettenförderer ausgebildet ist. Dabei weist die mindestens eine das betreffende Substrat transportierende Transportvorrichtung mindestens ein Halteelement auf, wobei das mindestens eine Halteelement das betreffende Substrat durch einen Kraftschluss oder durch einen Formschluss haltend ausgebildet ist.

Die Fig. 10 zeigt noch eine weitere vorteilhafte Maschinenanordnung zum sequentiellen Bearbeiten mehrerer bogenförmiger jeweils eine Vorderseite und eine Rückseite aufweisender Substrate. Diese vorzugsweise als eine Druckmaschine, insbesondere als eine Bogendruckmaschine ausgebildete Maschinenanordnung weist zumindest einen

ersten Druckzylinder 117 und einen zweiten Druckzylinder 118 auf. Dabei sind jeweils am Umfang des ersten Druckzylinders 117 mindestens eine die Vorderseite des betreffenden Substrates bedruckende erste Non-Impact-Druckeinrichtung 06 und in Drehrichtung des ersten Druckzylinders 117 nach der ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 ein die von der ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 bedruckte Vorderseite des betreffenden Substrates trocknender Trockner 123 sowie jeweils am Umfang des zweiten Druckzylinders 118 mindestens eine die Rückseite des betreffenden Substrates bedruckende zweite Non-Impact-Druckeinrichtung 127 und in Drehrichtung des zweiten Druckzylinders 118 nach der zweiten Non-Impact-Druckeinrichtung 127 ein die von der zweiten Non-Impact-Druckeinrichtung 127 bedruckte Rückseite des betreffenden Substrates trocknender Trockner 124 angeordnet. Die erste Non-Impact-Druckeinrichtung 06 und die zweite Non-Impact-Druckeinrichtung 127 sind z. B. jeweils als mindestens eine Inkjetdruckeinrichtung ausgebildet. Beispielsweise verdrucken die erste Non-Impact-Druckeinrichtung 06 und/oder die zweite Non-Impact-Druckeinrichtung 127 jeweils mehrere, z. B. vier Druckfarben, insbesondere die Druckfarben Gelb, Magenta, Cyan und Schwarz, wobei für jede dieser Druckfarben bezüglich der betreffenden Non-Impact-Druckeinrichtung 06; 127 jeweils vorzugsweise eine bestimmte Inkjetdruckeinrichtung vorgesehen ist.

In der Maschinenanordnung gemäß der Fig. 10 sind der erste Druckzylinder 117 und der zweite Druckzylinder 118 einen gemeinsamen Walzenspalt bildend angeordnet, wobei der erste Druckzylinder 117 in diesem gemeinsamen Walzenspalt das betreffende vorderseitig bedruckte und getrocknete Substrat unmittelbar an den zweiten Druckzylinder 118 übergibt. In der bevorzugten Ausführung dieser Maschinenanordnung sind zudem eine erste Primerauftrageinrichtung 02 und eine zweite Primerauftrageinrichtung 126 vorgesehen, wobei jeweils hinsichtlich desselben bogenförmigen Substrates die erste Primerauftrageinrichtung 02 die Vorderseite primernd und die zweite Primerauftrageinrichtung 126 die Rückseite primernd angeordnet sind, wobei hinsichtlich dieses Substrates die erste Non-Impact-Druckeinrichtung 06 die von der ersten

Primerauftrageinrichtung 02 geprimerte Vorderseite bedruckend und die zweite Non-Impact-Druckeinrichtung 127 die von der zweiten Primerauftrageinrichtung 126 geprimerte Rückseite bedruckend angeordnet sind. Die erste Primerauftrageinrichtung 02 und die zweite Primerauftrageinrichtung 126 weisen jeweils z. B. einen Anlagedruckzylinder 119 auf, wobei diese beiden Anlagedruckzylinder 119 einen gemeinsamen Walzenspalt bildend angeordnet sind, wobei der die erste Primerauftrageinrichtung 02 aufweisende Anlagedruckzylinder 119 in diesem gemeinsamen Walzenspalt das betreffende Substrat unmittelbar an den die zweite Primerauftrageinrichtung 126 aufweisenden Anlagedruckzylinder 119 übergibt. Dabei sind der die zweite Primerauftrageinrichtung 126 aufweisende Anlagedruckzylinder 119 und der die erste Non-Impact-Druckeinrichtung 06 aufweisende erste Druckzylinder 117 einen gemeinsamen Walzenspalt bildend angeordnet, wobei der die zweite Primerauftrageinrichtung 126 aufweisende Anlagedruckzylinder 119 das betreffende Substrat unmittelbar an den die erste Non-Impact-Druckeinrichtung 06 aufweisenden ersten Druckzylinder 117 übergibt.

Am Umfang des die erste Primerauftrageinrichtung 02 aufweisenden Anlagedruckzylinders 119 ist i. d. R. unmittelbar nach der ersten Primerauftrageinrichtung 02 z. B. ein die von dieser ersten Primerauftrageinrichtung 02 geprimerte Vorderseite des betreffenden Substrates trocknender Trockner 121 angeordnet und/oder am Umfang des die zweite Primerauftrageinrichtung 126 aufweisenden Anlagedruckzylinders 119 ist i. d. R. unmittelbar nach der zweiten Primerauftrageinrichtung 126 z. B. ein die von dieser zweiten Primerauftrageinrichtung 126 geprimerte Rückseite des betreffenden Substrates trocknender Trockner 122 angeordnet. Dabei ist bzw. sind der Trockner 121 zum Trocknen des auf der Vorderseite des betreffenden Substrates aufgetragenen Primers und/oder der Trockner 122 zum Trocknen des auf der Rückseite des betreffenden Substrates aufgetragenen Primers und/oder der Trockner 123 zum Trocknen des betreffenden mit der ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 vorderseitig bedruckten Substrates und/oder der Trockner 124 zum Trocknen des betreffenden mit der zweiten Non-Impact-Druckeinrichtung 127 rückseitig bedruckten Substrates jeweils als ein das

betreffende geprimerte und/oder bedruckte Substrat durch Heißluft und/oder durch eine Bestrahlung mit infraroter oder ultravioletter Strahlung trocknender Trockner ausgebildet. In einer besonders bevorzugten Ausführung ist der das betreffende geprimerte und/oder bedruckte Substrat durch eine Bestrahlung mit infraroter oder ultravioletter Strahlung trocknende Trockner 121; 122; 123; 124 als ein LED-Trockner ausgebildet, d. h. als ein die infrarote oder ultraviolette Strahlung jeweils mittels Halbleiterdioden erzeugender Trockner.

Überdies sind in der Maschinenanordnung gemäß der Fig. 10 der erste Druckzylinder 117 und der zweite Druckzylinder 118 und der die erste Primerauftrageinrichtung 02 aufweisende Anlagedruckzylinder 119 und der die zweite Primerauftrageinrichtung 126 aufweisende Anlagedruckzylinder 119 jeweils vorzugsweise in einem einzigen aus Zahnrädern gebildeten Antriebsstrang, d. h. in einem Zahnradzug miteinander verbunden und in ihrer jeweiligen Rotation gemeinsam von einem einzigen Antrieb angetrieben, wobei dieser Antrieb vorzugsweise als ein insbesondere drehzahl geregelter und/oder lage geregelter Elektromotor ausgebildet ist. Der erste Druckzylinder 117 und der zweite Druckzylinder 118 und der die erste Primerauftrageinrichtung 02 aufweisende Anlagedruckzylinder 119 und der die zweite Primerauftrageinrichtung 126 aufweisende Anlagedruckzylinder 119 sind jeweils z. B. mehrfach groß ausgebildet, d. h. auf deren Mantelfläche sind jeweils mehrere, z. B. zwei oder drei oder vier Substrate jeweils in Umfangsrichtung hintereinander angeordnet oder zumindest anordenbar. Jedes der zu transportierenden Substrate ist an der Mantelfläche des ersten Druckzylinders 117 und/oder des zweiten Druckzylinders 118 und/oder des die erste Primerauftrageinrichtung 02 aufweisenden Anlagedruckzylinders 119 und/oder des die zweite Primerauftrageinrichtung 126 aufweisenden Anlagedruckzylinder 119 jeweils mittels mindestens eines z. B. als Greifer ausgebildeten Halteelementes kraftschlüssig und/oder formschlüssig gehalten. Insbesondere biegeschlaffe und/oder dünne Substrate mit einer Dicke von z. B. bis zu 0,1 mm oder maximal 0,2 mm können kraftschlüssig z. B. durch Saugluft an der Mantelfläche des betreffenden Zylinders 117; 118; 119 gehalten sein,

wobei ein Aufliegen eines solchen Substrates auf der Mantelfläche des betreffenden Zylinders 117; 118; 119, insbesondere an den Kanten dieses Substrates, z. B. durch insbesondere radial auf die Mantelfläche des betreffenden Zylinders 117; 118; 119 gerichtete Blasluft unterstützt ist.

Das betreffende beidseitig bedruckte Substrat wird im Anschluss nach seinem Transport durch den zweiten Druckzylinder 118 vorzugsweise mittels einer Transportvorrichtung z. B. zu einer Auslage 12 transportiert und dort in der Auslage 12 auf einem Stapel abgelegt. Die sich an den zweiten Druckzylinder 118 anschließende Transportvorrichtung ist z. B. als ein Kettenförderer ausgebildet, wobei das betreffende Substrat während seines Transports durch diese Transportvorrichtung vor seinem Ablegen in der Auslage 12 nochmals vorzugsweise beidseitig durch mindestens einen Trockner 09 getrocknet wird. In manchen Produktionslinien kann beabsichtigt sein, das betreffende von der ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 vorderseitig und/oder von der zweiten Non-Impact-Druckeinrichtung 127 rückseitig bedruckte Substrat einseitig oder beidseitig mit weiteren Druckfarben, insbesondere Sonderfarben zu bedrucken und/oder z. B. durch einen Lackauftrag zu veredeln. In diesem letzteren Fall ist im Anschluss an den zweiten Druckzylinder 118 vor der das betreffende Substrat zu der Auslage 12 transportierenden Transportvorrichtung mindestens ein weiterer, z. B. ein dritter Druckzylinder oder vorzugsweise mindestens ein weiteres aus einem dritten Druckzylinder und einem vierten Druckzylinder gebildetes Zylinderpaar vorgesehen, an welchem mindestens einen weiteren z. B. dritten und/oder vierten Druckzylinder ähnlich wie am ersten Druckzylinder 117 und/oder am zweiten Druckzylinder 118 jeweils wieder eine weitere Druckeinrichtung, insbesondere eine weitere Non-Impact-Druckeinrichtung, oder mindestens eine Lackiereinrichtung 08 jeweils gegebenenfalls mit einem weiteren Trockner angeordnet. All diese aneinandergereihten Druckzylinder bilden in der betreffenden Maschinenanordnung dann einen durchgängigen Transportweg für das betreffende Substrat, wobei dieses Substrat dann jeweils von einem an den nächsten Druckzylinder übergeben wird. Das betreffende Substrat ist beidseitig bearbeitbar, insbesondere bedruckbar, ohne dass es in

dieser Maschinenanordnung für dieses Substrat einer Wendeeinrichtung 23 bedarf. Die vorgeschlagene Maschinenanordnung ist damit sehr kompakt und kostengünstig aufgebaut. Die in der Fig. 10 dargestellte Maschinenanordnung ist besonders vorteilhaft i. V. m. UV-härtenden Druckfarben z. B. im Verpackungsdruck für Lebensmittel oder Kosmetika verwendbar.

Fig. 11 zeigt beispielhaft eine Maschinenanordnung mit mehreren Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12, wobei die Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 in Transportrichtung T der Substrate hintereinander angeordnet sind. Die Bearbeitungsstationen 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 sind jeweils als ein eigenständig funktionsfähiges Modul ausgebildet, wobei jedes der Module jeweils eine in einem eigenen Gestell montierte Maschineneinheit bildet. In der bevorzugten Ausführung weisen diejenigen Module, die als eine Beschichtungseinrichtung 02; 03; 08 (d. h. Primerauftrageinrichtung 02; 126, Kaltfolienauftrageinrichtung 03 und Lackiereinrichtung 08) oder als ein Trockner 07; 09; 121; 122; 123; 124 oder als eine Druckeinrichtung 04; 06; 127 oder als eine mechanische Weiterverarbeitungseinrichtung 11 ausgebildet sind, jeweils eine Substratführungseinheit 24 und eine Substratbearbeitungseinheit 26 auf. Die Substratführungseinheit 24 weist zum Transport der Substrate z. B. eine Transportzylinderanordnung 17; 19 oder einen oder mehrere Transportzylinder 128 oder eine oder mehrere Transfertrommeln 43; 44 auf. Die Substratbearbeitungseinheit 26 weist je nach Art der jeweiligen Bearbeitungsstation 01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12 z. B. die eigentliche Beschichtungseinrichtung 02; 03; 08 oder den Trockner 07; 09; 121; 122; 123; 124 oder mindestens ein Druckwerk 86; 87; 88 der Druckeinrichtung 04; 06; 127 oder mindestens ein Bearbeitungswerk 46 der mechanischen Weiterverarbeitungseinrichtung 11 auf.

Die in der Fig. 11 dargestellte Maschinenanordnung ist eine Maschinenanordnung für den Schön- und Wiederdruck und weist ausgehend von einem als Bogenanleger 01 oder Magazinleger 01 ausgebildeten, gestapelte Substrate nacheinander z. B. mit einem

Saugkopf 41 ergreifenden Anleger 01 und einem nachgeordneten Schwinggreifer 13 mit einer Übergabetrommel 14 in Transportrichtung T der Substrate (Bogen) hintereinander eine Beschichtungseinrichtung 02; 03; 08 insbesondere in Form einer ersten Primerauftrageinrichtung 02 und danach einen ersten Trockner 07; 121 auf. Die derart vorderseitig vorbehandelten Substrate werden dann einer jeweils die Vorderseite der Substrate bedruckenden ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 mit einem ersten Druckzylinder 22; 117 zugeführt, wobei dieser erste Druckzylinder 22; 117 vorzugsweise dreifachgroß oder vierfachgroß ausgebildet ist, was bedeutet, dass dieser erste Druckzylinder 22; 117 an seinem Umfang mindestens so viele Halteelemente aufweist, dass an seinem Umfang hintereinander drei oder vier Substrate jeweils durch einen Kraftschluss und/oder durch einen Formschluss haltend angeordnet oder zumindest anordenbar sind. Im Regelfall ist jedem am Umfang des Druckzylinders 22; 117 zu haltenden Substrat jeweils mindestens ein Halteelement zugeordnet, wobei diejenigen Halteelemente, die unterschiedlichen Substraten zugeordnet sind, jeweils unabhängig voneinander, d. h. getrennt voneinander betätigbar sind. Als Greifer ausgebildete Halteelemente sind insbesondere in einem Kanal angeordnet, wobei sich der jeweilige Kanal jeweils an der Mantelfläche des betreffenden Druckzylinders 22; 117 axial erstreckt. Das bedeutet bei z. B. vier entlang des Umfangs des betreffenden Druckzylinders 22; 117 anordenbaren Substraten, dass der betreffende Druckzylinder 22; 117 vier Kanäle aufweist, wobei in jedem Kanal mindestens ein Halteelement angeordnet ist. In einem Kanal können z. B. auch mindestens zwei Halteelemente angeordnet sein, wobei eines dieser Halteelemente eine in Transportrichtung T der Substrate hintere Kante von einem ersten dieser Substrate hält und ein anderes dieser Halteelemente eine in Transportrichtung T der Substrate vordere Kante von einem dem ersten Substrat am Umfang des betreffenden Druckzylinders 22; 117 unmittelbar nachfolgenden zweiten Substrat hält. Entlang eines Teils des Umfangs des ersten Druckzylinders 22; 117 sind nacheinander vorzugsweise mehrere Inkjetdruckeinrichtungen angeordnet. In der bevorzugten Ausführung folgt der ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 eine als ein reines Transportmodul ausgebildete Substratführungseinheit 24 ohne weitere

Substratbearbeitungseinheit 26. Auch dieses Transportmodul ist in einem eigenen Gestell angeordnet. Diese Substratführungseinheit 24 ermöglicht in dieser Maschinenanordnung die Ausbildung einer ausreichend breiten Quergalerie, welche ihrerseits z. B. für Wartungs- und/oder Reparaturarbeiten die Zugänglichkeit zur ersten Non-Impact-Druckeinrichtung 06 verbessert. Nach der Substratführungseinheit 24 ist ein die bedruckte Vorderseite der Substrate trocknender zweiter Trockner 09; 123 angeordnet. Dem zweiten Trockner 09; 123 folgt eine Wendeeinrichtung 23, die es ermöglicht, dass im Fortgang auch die Rückseite der Substrate bedruckt werden kann. So wie zuvor für den Schöndruck, d. h. für das Bedrucken der Vorderseite beschrieben, werden die Substrate von der Wendeeinrichtung 23 kommend zuerst einer die Rückseite der Substrate behandelnden zweiten Primerauftrageinrichtung 126 und danach einem dritten Trockner 07; 122 zugeführt. Es folgt eine jeweils die Rückseite der Substrate bedruckende zweite Non-Impact-Druckeinrichtung 127 mit einem zweiten Druckzylinder 118, wobei dieser zweite Druckzylinder 118 wiederum vorzugsweise dreifachgroß oder vierfachgroß ausgebildet ist, was bedeutet, dass dieser zweite Druckzylinder 118 an seinem Umfang so viele Halteelemente aufweist, dass an seinem Umfang hintereinander drei oder vier Substrate jeweils durch einen Kraftschluss und/oder durch einen Formschluss haltend angeordnet oder zumindest anordenbar sind. Entlang eines Teils des Umfangs des zweiten Druckzylinders 118 sind nacheinander vorzugsweise mehrere Inkjetdruckeinrichtungen angeordnet. Auch nach der zweiten Non-Impact-Druckeinrichtung 127 ist aus demselben Grund wie zuvor erläutert vorzugsweise eine Substratführungseinheit 24 ohne weitere Substratbearbeitungseinheit 26 angeordnet. Es folgt ein vierter Trockner 09; 124 zum Trocknen der bedruckten Rückseite der Substrate. In der bevorzugten Ausführung ist danach eine Lackiereinrichtung 08 vorgesehen. Die lackierten Substrate werden anschließend in einem weiteren Trockner 09 getrocknet, wobei dieser Trockner 09 z. B. im Transportweg einer als ein Kettenförderer 21 ausgebildeten Transporteinrichtung angeordnet ist, wobei diese Transporteinrichtung die Substrate zu einer Auslage 12, insbesondere zu einer Mehrstapelauslage transportiert und dort auslegt. In der Maschinenanordnung der Fig. 11 sind die jeweiligen jeweils eine

Transportzylinderanordnung 17; 19 aufweisenden Substratführungseinheiten 24 abgesehen von den beiden Druckzylindern 22; 117; 118 vorzugsweise jeweils doppeltgroß ausgebildet, so dass am Umfang der jeweiligen Transportzylinder 128 oder Transfertrommeln 43; 44 jeweils zwei Substrate hintereinander angeordnet oder zumindest anordenbar sind.

Fig. 12 zeigt beispielhaft eine Maschinenanordnung für die einseitige Bearbeitung von Substraten, insbesondere für deren einseitigen Druck. Die Substrate werden von einem Anleger 01 kommend mittels eines Schwinggreifers 13 einer Übergabetrommel 14 übergeben und von dort über eine z. B. nur einen einzigen Transportzylinder 128 oder nur eine einzige Transfertrommel 43; 44 aufweisenden Substratführungseinheit 24 einer jeweils die Vorderseite der Substrate bedruckenden Non-Impact-Druckeinrichtung 06 mit einem dreifachgroß oder vierfachgroß ausgebildeten Druckzylinder 22; 117 zugeführt. Um die Auflage der Substrate auf der Mantelfläche des Druckzylinders 22; 117 zu verbessern, sind z. B. eine Blaslufteinrichtung 27 und/oder ein Andrückelement 28 z. B. in Form einer Glättwalze vorgesehen. Es folgt eine Substratführungseinheit 24 mit einer mindestens zwei Transportzylinder 128 oder Transfertrommeln 43; 44 aufweisenden Transportzylinderanordnung 17; 19. Es schließen sich danach ein Trockner 07 und eine Lackiereinrichtung 08 an. Die lackierten Substrate werden anschließend in einem weiteren Trockner 09 getrocknet, wobei dieser Trockner 09 z. B. wieder im Transportweg einer als ein Kettenförderer 21 ausgebildeten Transporteinrichtung angeordnet ist, wobei diese Transporteinrichtung die Substrate zu einer Auslage 12 transportiert und dort auslegt. Die Substratführungseinheiten 24 weisen mit Ausnahme des Druckzylinders 22; 117 vorzugsweise jeweils doppeltgroß ausgebildete Transportzylinder 128 oder Transfertrommeln 43; 44 auf. Eine Substratführungseinheit 24 mit einer mindestens zwei Transportzylinder 128 oder Transfertrommeln 43; 44 aufweisenden Transportzylinderanordnung 17; 19 erstreckt sich in Transportrichtung T der Substrate über eine Länge, die mindestens dem eineinhalbfachen Durchmesser des betreffenden Transportzylinders 128 oder der betreffenden Transfertrommel 43; 44 entspricht.

Die Figuren 13 bis 15 zeigen beispielhaft jeweils eine Maschinenanordnung für die einseitige Bearbeitung von Substraten, insbesondere für deren einseitigen Druck, wobei nach dem Anleger 01 z. B. eine Primerauftrageinrichtung 02 und ein Trockner 07 vorgesehen sind. Es folgen in der Maschinenanordnung eine Non-Impact-Druckeinrichtung 06, eine Substratführungseinheit 24, ein weiterer Trockner 07, eine Lackiereinrichtung 08 und ein z. B. im Transportweg einer als ein Kettenförderer 21 ausgebildeten Transporteinrichtung angeordneter Trockner 09, wobei diese Transporteinrichtung die Substrate zu einer Auslage 12 transportiert und dort auslegt.

In der Maschinenanordnung der Fig. 13 ist der Druckzylinder 22; 117 vierfachgroß ausgebildet. Der vierfachgroße Druckzylinder 22; 117 übernimmt die zu bedruckenden Substrate von einer unmittelbar vorgeordneten Transfertrommel 43, die dreifachgroß ausgebildet ist. In der Maschinenanordnung der Fig. 14 ist der Druckzylinder 22; 117 ebenfalls vierfachgroß ausgebildet, jedoch übergibt der vierfachgroße Druckzylinder 22; 117 die bedruckten Substrate an eine diesem Druckzylinder 22; 117 unmittelbar nachgeordnete dreifachgroß ausgebildete Transfertrommel 44. Fig. 14 zeigt den vierfachgroß ausgebildeten Druckzylinder 22; 117 mit einer diesem Druckzylinder 22; 117 unmittelbar vorgeordneten doppeltgroß ausgebildeten Transfertrommel 43. Die Mantelfläche des Druckzylinders 22; 117 und die Transfertrommel 43 sind durch Ausbildung eines gemeinsamen Walzenstreifens 32 vorzugsweise in einem Berührungskontakt zueinander angeordnet. In der Maschinenanordnung der Fig. 15 sind der Druckzylinder 22; 117 und die diesem Druckzylinder 22; 117 unmittelbar vorgeordnete Transfertrommel 43 jeweils dreifachgroß ausgebildet. Die Maschinenanordnungen der Figuren 13 bis 15 unterscheiden sich jeweils durch das Format des Druckzylinders 22; 117 und einer diesem Druckzylinder 22; 117 unmittelbar vorgeordneten oder nachgeordneten Transfertrommel 43; 44. Ein vierfachgroß ausgebildeter Druckzylinder 22; 117 hat einen Durchmesser z. B. von etwa 1.200 mm. Eine doppeltgroß ausgebildete Transfertrommel 43 hat einen Durchmesser z. B. von etwa 600 mm. Das jeweilige Format

von Druckzylinder 22; 117 und einer diesem Druckzylinder 22; 117 unmittelbar vorgeordneten oder nachgeordneten Transfertrommel 43; 44 ist durch die Anzahl der an deren jeweiligem Umfang angeordneten Halteelemente bestimmt, wobei die Halteelemente die jeweiligen Substrate jeweils durch einen Kraftschluss und/oder durch einen Formschluss am Umfang des betreffenden Druckzylinders 22; 117 oder der betreffenden Transfertrommel 43; 44 halten. Am Umfang des betreffenden Druckzylinders 22; 117 sind jeweils mehrere Inkjetdruckeinrichtungen und z. B. jeweils eine Blaslufteinrichtung 27 und/oder ein Andrückelement 28 z. B. in Form einer Glättwalze angeordnet.

Bezugszeichenliste

01	Bearbeitungsstation; Anleger; Bogenanleger; Magazinanleger
02	Bearbeitungsstation; Primerauftrageinrichtung
03	Bearbeitungsstation; Kaltfolienauftrageinrichtung
04	Bearbeitungsstation; Offset-Druckeinrichtung; Flexo-Druckeinrichtung
05	–
06	Bearbeitungsstation; Non-Impact-Druckeinrichtung
07	Bearbeitungsstation; Zwischentrockner; Trockner
08	Bearbeitungsstation; Lackiereinrichtung
09	Bearbeitungsstation; Trockner
10	–
11	Bearbeitungsstation; mechanische Weiterverarbeitungseinrichtung
12	Bearbeitungsstation; Auslage
13	Schwinggreifer
14	Übergabetrommel
15	–
16	Greifersystem; Kettenförderer
17	Transportzylinderanordnung
18	
19	Transportzylinderanordnung
20	–
21	Kettenförderer
22	Druckzylinder
23	Wendeeinrichtung
24	Substratführungseinheit
25	–
26	Substratbearbeitungseinheit
27	Blaslufteinrichtung

28	Andrückelement
29 bis 40	-
41	Saugkopf
42	-
43	Transfertrommel
44	Transfertrommel
45	-
46	Bearbeitungswerk
47 bis 81	-
82	Druckwerkszylinder 82
83	Auftragswalze; Rasterwalze
84	Rakel; Kammerrakelsystem
85	-
86	Druckwerk
87	Druckwerk
88	Druckwerk
89 bis 116	-
117	Druckzylinder 117
118	Druckzylinder
119	Anlagedruckzylinder
120	-
121	Trockner
122	Trockner
123	Trockner
124	Trockner
125	-
126	Primerauftrageinrichtung
127	Non-Impact-Druckeinrichtung
128	Transportzylinder

T Transportrichtung

Ansprüche

1. Maschinenanordnung zum sequentiellen Bearbeiten bogenförmiger Substrate, mit mehreren verschiedenen Bearbeitungsstationen, wobei eine der Bearbeitungsstationen eine die Substrate jeweils bedruckende Non-Impact-Druckeinrichtung (06) aufweist, wobei als weitere Bearbeitungsstationen eine die Substrate jeweils primernde Primerauftrageinrichtung (02) und ein Trockner (07; 121) zum Trocknen des auf die betreffenden Substrate aufgetragenen Primers vorgesehen sind, wobei die Primerauftrageinrichtung (02) und der Trockner (07; 121) in Transportrichtung (T) der betreffenden Substrate jeweils vor der Non-Impact-Druckeinrichtung (06) angeordnet sind, wobei die die Non-Impact-Druckeinrichtung (06) aufweisende Bearbeitungsstation einen Druckzylinder (117) aufweist, wobei am Umfang des Druckzylinders (117) die jeweils die Substrate bedruckende Non-Impact-Druckeinrichtung (06) angeordnet ist.
2. Maschinenanordnung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Primerauftrageinrichtung (02) den Primer jeweils auf eine Vorderseite der Substrate auftragend angeordnet ist und dass der Trockner (07; 121) jeweils die Vorderseite der geprimerten Substrate trocknend angeordnet ist und dass die Non-Impact-Druckeinrichtung (06) jeweils die Vorderseite der Substrate bedruckend angeordnet ist.
3. Maschinenanordnung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass eine weitere Bearbeitungsstation eine jeweils eine Rückseite der Substrate bedruckende Non-Impact-Druckeinrichtung (127) aufweist, wobei als weitere Bearbeitungsstationen eine jeweils die Rückseite der betreffenden Substrate primernde Primerauftrageinrichtung (126) und ein Trockner (122) zum Trocknen des jeweils auf die Rückseite der betreffenden Substrate aufgetragenen Primers vorgesehen sind, wobei diese Primerauftrageinrichtung (126) und dieser Trockner (122) in

Transportrichtung (T) der betreffenden Substrate jeweils vor der jeweils die Rückseite der Substrate bedruckenden Non-Impact-Druckeinrichtung (127) angeordnet sind, wobei die diese Non-Impact-Druckeinrichtung (127) aufweisende Bearbeitungsstation einen Druckzylinder (118) aufweist, wobei am Umfang dieses Druckzylinders (118) die jeweils die Rückseite der betreffenden Substrate bedruckende Non-Impact-Druckeinrichtung (127) angeordnet ist.

4. Maschinenanordnung nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass in Transportrichtung (T) der betreffenden Substrate nach der Bearbeitungsstation mit der jeweils die Vorderseite der Substrate bedruckenden Non-Impact-Druckeinrichtung (06) eine Bearbeitungsstation mit einem Trockner (123) zum Trocknen der betreffenden mit dieser Non-Impact-Druckeinrichtung (06) vorderseitig bedruckten Substrate angeordnet ist.
5. Maschinenanordnung nach Anspruch 2 oder 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, dass in Transportrichtung (T) der betreffenden Substrate nach der Bearbeitungsstation mit der jeweils die Rückseite der Substrate bedruckenden Non-Impact-Druckeinrichtung (127) eine Bearbeitungsstation mit einem Trockner (124) zum Trocknen der betreffenden mit dieser Non-Impact-Druckeinrichtung (127) rückseitig bedruckten Substrate angeordnet ist.
6. Maschinenanordnung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass in Transportrichtung (T) der betreffenden Substrate nach der Bearbeitungsstation mit dem Trockner (124) zum Trocknen der rückseitig bedruckten Substrate eine Bearbeitungsstation mit einer Lackiereinrichtung (08) und nach der Lackiereinrichtung (08) eine Bearbeitungsstation mit einem weiteren Trockner (09) vorgesehen sind.

7. Maschinenanordnung nach Anspruch 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, dass der Trockner (07; 121) zum Trocknen des jeweils auf die Vorderseite der betreffenden Substrate aufgetragenen Primers und/oder der Trockner (122) zum Trocknen des jeweils auf die Rückseite der betreffenden Substrate aufgetragenen Primers und/oder der Trockner (123) zum Trocknen der betreffenden mit der Non-Impact-Druckeinrichtung (06) jeweils vorderseitig bedruckten Substrate und/oder der Trockner (124) zum Trocknen der betreffenden mit der Non-Impact-Druckeinrichtung (127) jeweils rückseitig bedruckten Substrate und/oder der weitere Trockner (09) als ein die betreffenden geprimerten und/oder bedruckten und/oder lackierten Substrate jeweils durch Heißluft und/oder durch eine Bestrahlung mit infraroter oder ultravioletter Strahlung trocknender Trockner ausgebildet ist bzw. sind.
8. Maschinenanordnung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass der die betreffenden Substrate jeweils durch eine Bestrahlung mit infraroter oder ultravioletter Strahlung trocknende Trockner (07; 09; 121; 122; 123; 124) als ein LED-Trockner ausgebildet ist.
9. Maschinenanordnung nach Anspruch 1 oder 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6 oder 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass in Transportrichtung (T) der Substrate vor deren Auslage (12) eine als eine mechanische Weiterverarbeitungseinrichtung (11) ausgebildete Bearbeitungsstation vorgesehen ist, wobei die mechanische Weiterverarbeitungseinrichtung (11) die betreffenden Substrate durch Stanzen und/oder Rillen und/oder Ausbrechen von Nutzen aus dem jeweiligen Substrat weiterverarbeitet.
10. Maschinenanordnung nach Anspruch 1 oder 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6 oder 7 oder 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass auf der jeweiligen Mantelfläche des

jeweiligen Druckzylinders (117; 118) jeweils mehrere Substrate jeweils in Umfangsrichtung hintereinander angeordnet oder zumindest anordenbar sind.

11. Maschinenanordnung nach Anspruch 1 oder 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6 oder 7 oder 8 oder 9 oder 10, dadurch gekennzeichnet, dass auf der jeweiligen Mantelfläche des jeweiligen Druckzylinders (117; 118) jeweils drei oder vier Substrate jeweils in Umfangsrichtung hintereinander angeordnet oder zumindest anordenbar sind.
12. Maschinenanordnung nach Anspruch 1 oder 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6 oder 7 oder 8 oder 9 oder 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, dass jedes der zu transportierenden Substrate an der Mantelfläche des jeweiligen Druckzylinders (117; 118) jeweils mittels mindestens eines Halteelementes kraftschlüssig und/oder formschlüssig gehalten ist.
13. Maschinenanordnung nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Substrate auf der Mantelfläche des jeweiligen Druckzylinders (117; 118) jeweils durch Saugluft an der Mantelfläche des betreffenden Zylinders (117; 118) kraftschlüssig gehalten sind.
14. Maschinenanordnung nach Anspruch 1 oder 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6 oder 7 oder 8 oder 9 oder 10 oder 11 oder 12 oder 13, dadurch gekennzeichnet, dass ein Aufliegen eines Substrates auf der Mantelfläche des jeweiligen Druckzylinders (117; 118) jeweils durch auf die Mantelfläche des betreffenden Druckzylinders (117; 118) gerichtete Blasluft unterstützt ist.
15. Maschinenanordnung nach Anspruch 1 oder 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6 oder 7 oder 8 oder 9 oder 10 oder 11 oder 12 oder 13 oder 14, dadurch gekennzeichnet, dass eine Transportvorrichtung mit mehreren in Transportrichtung (T) der Substrate

nacheinander angeordneten Transporteinheiten vorgesehen ist, wobei diese Transportvorrichtung mehrere Transportzylinder aufweist.

16. Maschinenanordnung nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass die die Substrate transportierende Transportvorrichtung mindestens ein Halteelement aufweist, wobei das mindestens eine Halteelement das jeweilige Substrat jeweils durch einen Kraftschluss oder durch einen Formschluss hält.
17. Maschinenanordnung nach Anspruch 1 oder 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6 oder 7 oder 8 oder 9 oder 10 oder 11 oder 12 oder 13 oder 14 oder 15 oder 16, dadurch gekennzeichnet, dass die jeweils die Vorderseite der Substrate bedruckende Non-Impact-Druckeinrichtung (06) und/oder die jeweils die Rückseite der Substrate bedruckende Non-Impact-Druckeinrichtung (127) jeweils als mindestens eine Inkjetdruckeinrichtung ausgebildet ist bzw. sind und/oder dass diese Non-Impact-Druckeinrichtungen (06; 127) jeweils mehrere verschiedene Druckfarben verdrucken, wobei für jede dieser Druckfarben bezüglich der betreffenden Non-Impact-Druckeinrichtung (06; 127) jeweils eine bestimmte Inkjetdruckeinrichtung vorgesehen ist.
18. Maschinenanordnung nach Anspruch 1 oder 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6 oder 7 oder 8 oder 9 oder 10 oder 11 oder 12 oder 13 oder 14 oder 15 oder 16 oder 17, dadurch gekennzeichnet, dass die jeweils die Vorderseite der Substrate bedruckende Non-Impact-Druckeinrichtung (06) und/oder die jeweils die Rückseite der Substrate bedruckende Non-Impact-Druckeinrichtung (127) jeweils vier oder fünf oder sechs oder sieben jeweils einzeln gesteuerte Non-Impact-Druckeinrichtungen (06; 127) aufweist, wobei diese Non-Impact-Druckeinrichtungen (06; 127) in Transportrichtung (T) der Substrate hintereinander angeordnet sind.

19. Maschinenanordnung nach Anspruch 1 oder 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6 oder 7 oder 8 oder 9 oder 10 oder 11 oder 12 oder 13 oder 14 oder 15 oder 16 oder 17 oder 18, dadurch gekennzeichnet, dass die jeweils die Vorderseite der Substrate bedruckende Non-Impact-Druckeinrichtung (06) und/oder die jeweils die Rückseite der Substrate bedruckende Non-Impact-Druckeinrichtung (127) jeweils derart ausgebildet sind, dass sie die Substrate jeweils zumindest nahezu in ihrer vollständigen, quer zur Transportrichtung (T) gerichteten Breite bedrucken können.
20. Maschinenanordnung nach Anspruch 1 oder 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6 oder 7 oder 8 oder 9 oder 10 oder 11 oder 12 oder 13 oder 14 oder 15 oder 16 oder 17 oder 18 oder 19, dadurch gekennzeichnet, dass ein Anleger (01) und ein mit einer Übergabetrommel (14) zusammenwirkender Schwinggreifer (13) vorgesehen sind, wobei die Substrate in dem Anleger (01) ergriffen und einzeln mittels des Schwinggreifers (13) an die Übergabetrommel (14) und von dort an einen rotierenden Anlagedruckzylinder (119) übergeben werden.
21. Maschinenanordnung nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, dass der Anlagedruckzylinder (119) auf seiner Mantelfläche jeweils zwei oder drei jeweils in Umfangsrichtung hintereinander angeordnete Substrate aufnehmend ausgebildet ist.
22. Maschinenanordnung nach Anspruch 20 oder 21, dadurch gekennzeichnet, dass jedes der zu transportierenden Substrate an der Mantelfläche des Anlagedruckzylinder (119) mittels mindestens eines als Greifer ausgebildeten Halteelementes gehalten ist.
23. Maschinenanordnung nach Anspruch 20 oder 21 oder 22, dadurch gekennzeichnet, dass die die jeweils die Vorderseite der Substrate primernde Primerauftrageinrichtung (02) aufweisende Bearbeitungsstation einen mit dem

Anlagedruckzylinder (119) zusammenwirkenden Druckwerkszylinder (82) mit einer an diesen Druckwerkszylinder (82) angestellten oder zumindest anstellbaren Auftragswalze (83) in Form einer Rasterwalze (83) sowie mindestens eine sich in Axialrichtung der Auftragswalze (83) erstreckende Rakel (84) oder ein Kammerrakelsystem (84) aufweist.

24. Maschinenanordnung nach Anspruch 20 oder 21 oder 22 oder 23, dadurch gekennzeichnet, dass der Anleger (01) als ein Bogenanleger (01) oder als ein Magazinanleger (01) ausgebildet ist.
25. Maschinenanordnung nach Anspruch 1 oder 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6 oder 7 oder 8 oder 9 oder 10 oder 11 oder 12 oder 13 oder 14 oder 15 oder 16 oder 17 oder 18 oder 19 oder 20 oder 21 oder 22 oder 23 oder 24, dadurch gekennzeichnet, dass in Transportrichtung (T) der Substrate nach der die mechanische Weiterverarbeitungseinrichtung (11) aufweisenden Bearbeitungsstation eine Mehrstapelauslage angeordnet ist.
26. Maschinenanordnung nach Anspruch 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6 oder 7 oder 8 oder 9 oder 10 oder 11 oder 12 oder 13 oder 14 oder 15 oder 16 oder 17 oder 18 oder 19 oder 20 oder 21 oder 22 oder 23 oder 24 oder 25, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest diejenigen Bearbeitungsstationen, die die Vorderseite der Substrate bedruckende Non-Impact-Druckeinrichtung (06) oder die die Vorderseite der Substrate primernde Primerauftrageinrichtung (02) oder den dieser Primerauftrageinrichtung (02) nachgeordneten Trockner (121) aufweisen, oder jede der Bearbeitungsstationen (01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12) jeweils als ein Modul ausgebildet sind, wobei jedes Modul eine eigenständig hergestellte Maschineneinheit oder funktionelle Baugruppe ist.

27. Maschinenanordnung nach Anspruch 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6 oder 7 oder 8 oder 9 oder 10 oder 11 oder 12 oder 13 oder 14 oder 15 oder 16 oder 17 oder 18 oder 19 oder 20 oder 21 oder 22 oder 23 oder 24 oder 25 oder 26, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest diejenigen Bearbeitungsstationen, die die Vorderseite der Substrate bedruckende Non-Impact-Druckeinrichtung (06) oder die die Vorderseite der Substrate primernde Primerauftrageinrichtung (02) oder den dieser Primerauftrageinrichtung (02) nachgeordneten Trockner (121) aufweisen, oder jede der Bearbeitungsstationen (01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12) jeweils als eine für sich montierte Maschineneinheit oder funktionelle Baugruppe in einem eigenen Gestell angeordnet ist bzw. sind.
28. Maschinenanordnung nach Anspruch 1 oder 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6 oder 7 oder 8 oder 9 oder 10 oder 11 oder 12 oder 13 oder 14 oder 15 oder 16 oder 17 oder 18 oder 19 oder 20 oder 21 oder 22 oder 23 oder 24 oder 25 oder 26 oder 27, dadurch gekennzeichnet, dass die betreffende Maschinenanordnung jeweils durch eine Auswahl und Zusammenstellung von mindestens drei verschiedenen jeweils die Substrate bearbeitenden, in einer bestimmten Produktion zusammenarbeitenden Bearbeitungsstationen (01; 02; 03; 04; 06; 07; 08; 09; 11; 12) gebildet ist.
29. Maschinenanordnung nach Anspruch 1 oder 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6 oder 7 oder 8 oder 9 oder 10 oder 11 oder 12 oder 13 oder 14 oder 15 oder 16 oder 17 oder 18 oder 19 oder 20 oder 21 oder 22 oder 23 oder 24 oder 25 oder 26 oder 27 oder 28, dadurch gekennzeichnet, dass der jeweilige Druckzylinder (22; 117; 118) jeweils dreifachgroß oder vierfachgroß ausgebildet ist.
30. Maschinenanordnung nach Anspruch 29, dadurch gekennzeichnet, dass dem die Vorderseite der Substrate bedruckenden Non-Impact-Druckeinrichtung (06) zugeordneten Druckzylinder (22; 117) oder dem die Rückseite der Substrate bedruckenden Non-Impact-Druckeinrichtung (127) zugeordneten Druckzylinder

(118) jeweils eine zweifachgroß oder dreifachgroß ausgebildete Transfertrommel (43) unmittelbar vorgeordnet oder eine zweifachgroß oder dreifachgroß ausgebildete Transfertrommel (44) unmittelbar nachgeordnet ist.

31. Maschinenanordnung nach Anspruch 30, dadurch gekennzeichnet, dass der jeweilige Druckzylinder (22; 117; 118) und die dem betreffenden Druckzylinder (22; 117; 118) unmittelbar vorgeordnete Transfertrommel (43) und/oder die dem betreffenden Druckzylinder (22; 117; 118) unmittelbar nachgeordnete Transfertrommel (44) jeweils durch Ausbildung eines gemeinsamen Walzenstreifens (32) jeweils in einem Berührungskontakt zueinander angeordnet sind.
32. Maschinenanordnung nach Anspruch 1 oder 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6 oder 7 oder 8 oder 9 oder 10 oder 11 oder 12 oder 13 oder 14 oder 15 oder 16 oder 17 oder 18 oder 19 oder 20 oder 21 oder 22 oder 23 oder 24 oder 25 oder 26 oder 27 oder 28 oder 29 oder 30 oder 31, dadurch gekennzeichnet, dass der jeweiligen Bearbeitungsstation mit dem die Vorderseite der Substrate bedruckenden Non-Impact-Druckeinrichtung (06) zugeordneten Druckzylinder (22; 117) oder dem die Rückseite der Substrate bedruckenden Non-Impact-Druckeinrichtung (127) zugeordneten Druckzylinder (118) jeweils ein Transportmodul in Form einer Substratführungseinheit (24) ohne Substratbearbeitungseinheit (26) unmittelbar vorgeordnet und/oder nachgeordnet ist.
33. Maschinenanordnung nach Anspruch 1 oder 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6 oder 7 oder 8 oder 9 oder 10 oder 11 oder 12 oder 13 oder 14 oder 15 oder 16 oder 17 oder 18 oder 19 oder 20 oder 21 oder 22 oder 23 oder 24 oder 25 oder 26 oder 27 oder 28 oder 29 oder 30 oder 31 oder 32, dadurch gekennzeichnet, dass am Umfang des jeweiligen Druckzylinders (22; 117; 118) jeweils eine Blaslufteinrichtung (27) und/oder ein Andrückelement (28) angeordnet ist.

34. Maschinenanordnung nach Anspruch 33, dadurch gekennzeichnet, dass das Andrückelement (28) als eine Glättwalze ausgebildet ist.
35. Maschinenanordnung nach Anspruch 1 oder 2 oder 3 oder 4 oder 5 oder 6 oder 7 oder 8 oder 9 oder 10 oder 11 oder 12 oder 13 oder 14 oder 15 oder 16 oder 17 oder 18 oder 19 oder 20 oder 21 oder 22 oder 23 oder 24 oder 25 oder 26 oder 27 oder 28 oder 29 oder 30 oder 31 oder 32 oder 33 oder 34, dadurch gekennzeichnet, dass die eine Druckeinrichtung (04; 06; 127) oder einen Trockner (07; 09; 121; 122; 123; 124) oder eine Lackiereinrichtung (08) aufweisenden Bearbeitungsstationen jeweils eine Transportvorrichtung mit mehreren in Transportrichtung (T) der Substrate nacheinander angeordneten Transporteinheiten mit mindestens einem Transportzylinder aufweisen.
36. Maschinenanordnung nach Anspruch 35, dadurch gekennzeichnet, dass der mindestens eine Transportzylinder doppeltgroß ausgebildet ist und an seinem Umfang mindestens zwei Halteelemente aufweist.
37. Verfahren zum sequentiellen Bearbeiten bogenförmiger Substrate, bei dem jeweils eine Vorderseite und/oder eine Rückseite dieser Substrate in einer durch mehrere verschiedene Bearbeitungsstationen verkörperten Produktionslinie nacheinander bearbeitet wird bzw. werden, wobei jeweils in einer mindestens eine Non-Impact-Druckeinrichtung (06) aufweisenden Bearbeitungsstation jeweils eine Druckfarbe oder Tinte auf die jeweilige Seite der Substrate aufgetragen wird, wobei vor dem Auftragen der Druckfarbe oder Tinte auf die betreffende Seite der Substrate in einer anderen Bearbeitungsstation jeweils zunächst eine Grundierung oder Erstbeschichtung aufgetragen wird, wobei die Grundierung oder Erstbeschichtung in einer weiteren Bearbeitungsstation vor dem Auftragen der Druckfarbe oder Tinte auf die betreffende Seite der Substrate jeweils getrocknet wird, wobei der Auftrag der Grundierung oder Erstbeschichtung auf der betreffenden Seite der Substrate jeweils

in einer als eine Primerauftrageinrichtung (02) ausgebildeten Bearbeitungsstation oder in einer als eine Kaltfolienauftrageinrichtung (03) ausgebildeten Bearbeitungsstation erfolgt.

38. Verfahren nach Anspruch 37, dadurch gekennzeichnet, dass die Substrate jeweils in einer mehrere Non-Impact-Druckeinrichtungen (06) aufweisenden Bearbeitungsstation bedruckt werden, wobei diese Non-Impact-Druckeinrichtungen (06) die Substrate in Transportrichtung (T) nacheinander bedrucken.
39. Verfahren nach Anspruch 38, dadurch gekennzeichnet, dass die mehreren Non-Impact-Druckeinrichtungen (06) die Substrate mehrfarbig bedrucken, wobei für jede dieser Druckfarben jeweils eine bestimmte dieser Non-Impact-Druckeinrichtungen (06) vorgesehen ist.
40. Verfahren nach Anspruch 37 oder 38 oder 39, dadurch gekennzeichnet, dass die mindestens eine Non-Impact-Druckeinrichtung (06) die Substrate jeweils zumindest nahezu in ihrer vollständigen, quer zur Transportrichtung (T) gerichteten Breite bedruckt.
41. Verfahren nach Anspruch 37 oder 38 oder 39 oder 40, dadurch gekennzeichnet, dass der Auftrag der Grundierung oder Erstbeschichtung und/oder des Lackes auf der betreffenden Seite der Substrate jeweils vollflächig oder teilflächig oder an zuvor festgelegten Stellen erfolgt.
42. Verfahren nach Anspruch 37 oder 38 oder 39 oder 40 oder 41, dadurch gekennzeichnet, dass ein weiterer Auftrag von Druckfarbe oder Tinte in einer mindestens eine Offset-Druckeinrichtung (04) aufweisenden Bearbeitungsstation oder in einer mindestens eine Flexo-Druckeinrichtung (04) aufweisenden Bearbeitungsstation oder in einer Bearbeitungsstation mit mindestens einer in einem

Siebdruckverfahren druckenden Druckeinrichtung (04) erfolgt.

43. Verfahren nach Anspruch 37 oder 38 oder 39 oder 40 oder 41 oder 42, dadurch gekennzeichnet, dass die Substrate bei ihrem Durchgang durch die die mindestens eine Non-Impact-Druckeinrichtung (06) aufweisende Bearbeitungsstation oder die die Offset-Druckeinrichtung (04) aufweisende Bearbeitungsstation oder die die Flexo-Druckeinrichtung (04) aufweisende Bearbeitungsstation oder die Bearbeitungsstation mit der in einem Siebdruckverfahren druckenden Druckeinrichtung (04) jeweils mehrfarbig bedruckt werden.
44. Verfahren nach Anspruch 37 oder 38 oder 39 oder 40 oder 41 oder 42 oder 43, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckfarbe oder Tinte in einer weiteren Bearbeitungsstation getrocknet wird, wobei sodann auf die betreffende Seite der Substrate in einer weiteren Bearbeitungsstation ein Dispersionslack oder ein durch eine UV-Strahlung härtender Lack aufgetragen wird, wobei der Dispersionslack oder der durch UV-Strahlung härtende Lack in einer weiteren Bearbeitungsstation getrocknet wird.
45. Verfahren nach Anspruch 37 oder 38 oder 39 oder 40 oder 41 oder 42 oder 43 oder 44, dadurch gekennzeichnet, dass die Substrate einer eine mechanische Weiterverarbeitungseinrichtung (11) aufweisenden Bearbeitungsstation zugeführt werden, die an den Substraten eine mechanische Weiterverarbeitung ausführt, wobei die mechanische Weiterverarbeitung durch Stanzen und/oder Rillen und/oder Trennen von Teilen und/oder durch Ausbrechen von Nutzen aus ihrem jeweiligen Verbund im jeweiligen Substrat erfolgt.
46. Verfahren nach Anspruch 37 oder 38 oder 39 oder 40 oder 41 oder 42 oder 43 oder 44 oder 45, dadurch gekennzeichnet, dass die durch einen Auftrag mit der Grundierung oder Erstbeschichtung und/oder mit Druckfarbe oder Tinte und/oder

mit dem Lack bearbeiteten Substrate durch Heißluft und/oder durch eine Bestrahlung mit infraroter oder ultravioletter Strahlung getrocknet werden.

47. Verfahren nach Anspruch 37 oder 38 oder 39 oder 40 oder 41 oder 42 oder 43 oder 44 oder 45 oder 46, dadurch gekennzeichnet, dass Substrate jeweils aus einem Papier oder aus einem einlagigen oder mehrlagigen Karton oder aus einer Pappe verarbeitet werden.
48. Verfahren nach Anspruch 37 oder 38 oder 39 oder 40 oder 41 oder 42 oder 43 oder 44 oder 45 oder 46 oder 47, dadurch gekennzeichnet, dass die Substrate jeweils zu Verpackungsmitteln verarbeitet werden.

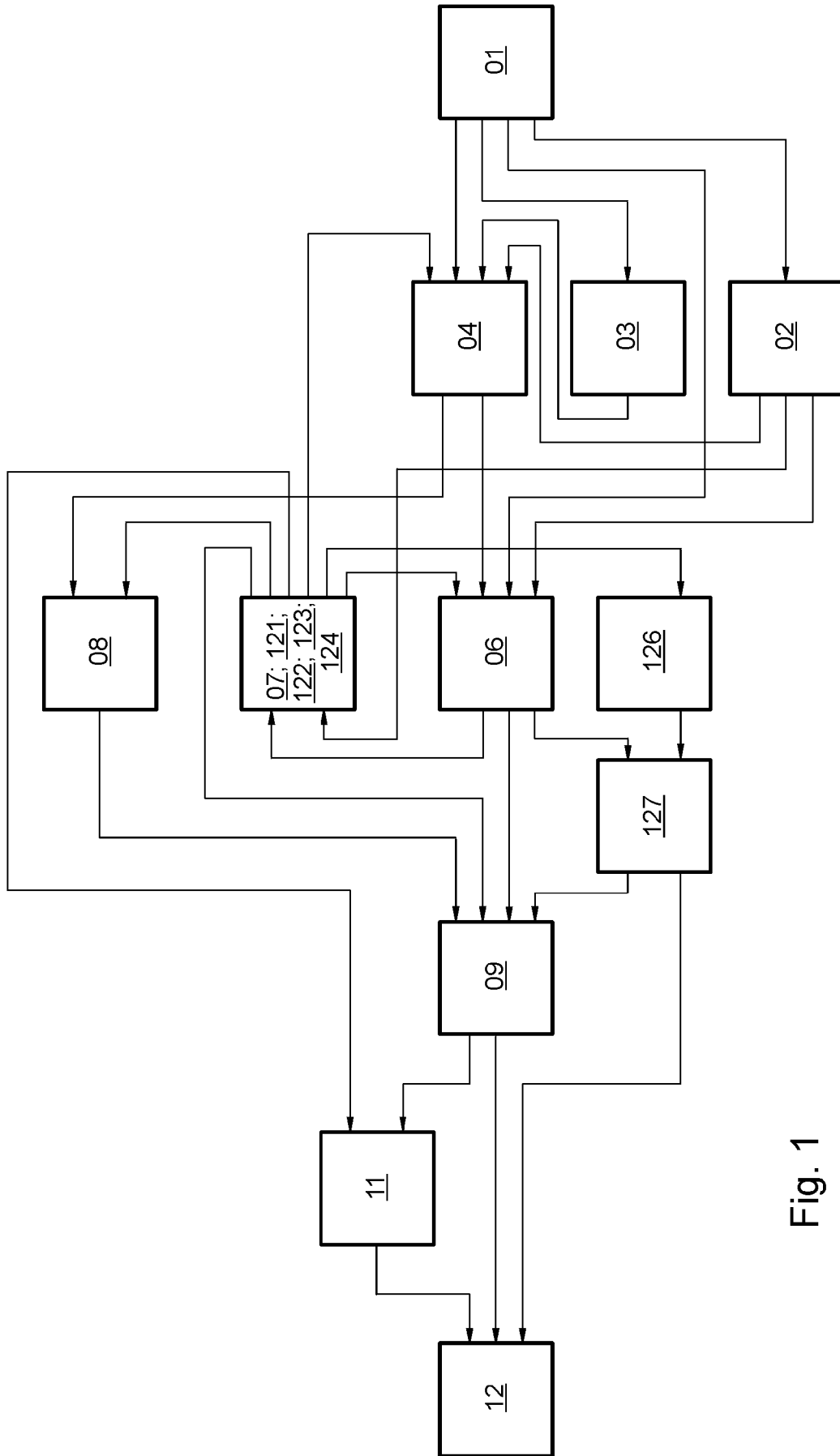


Fig. 1

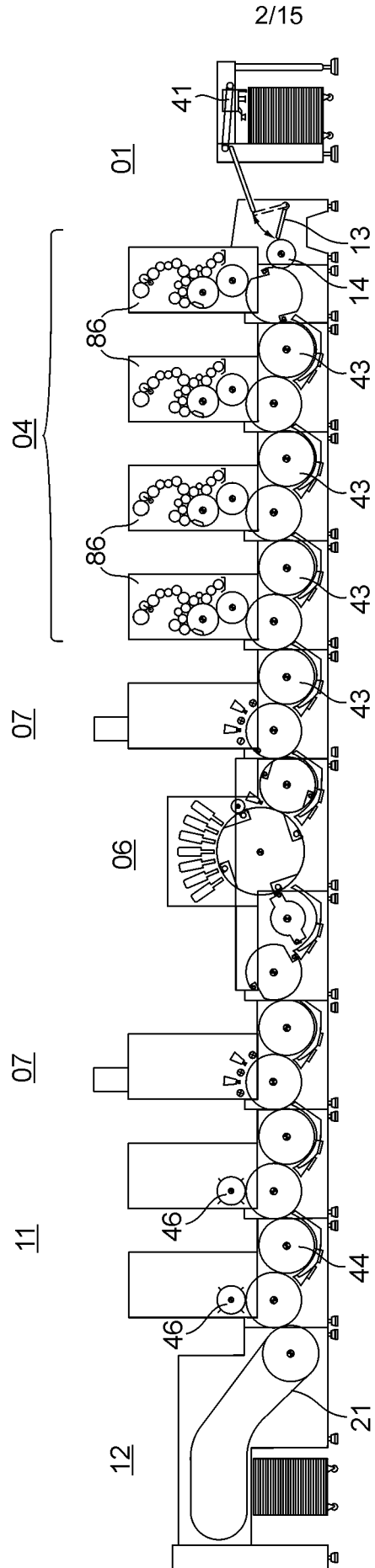


Fig. 2

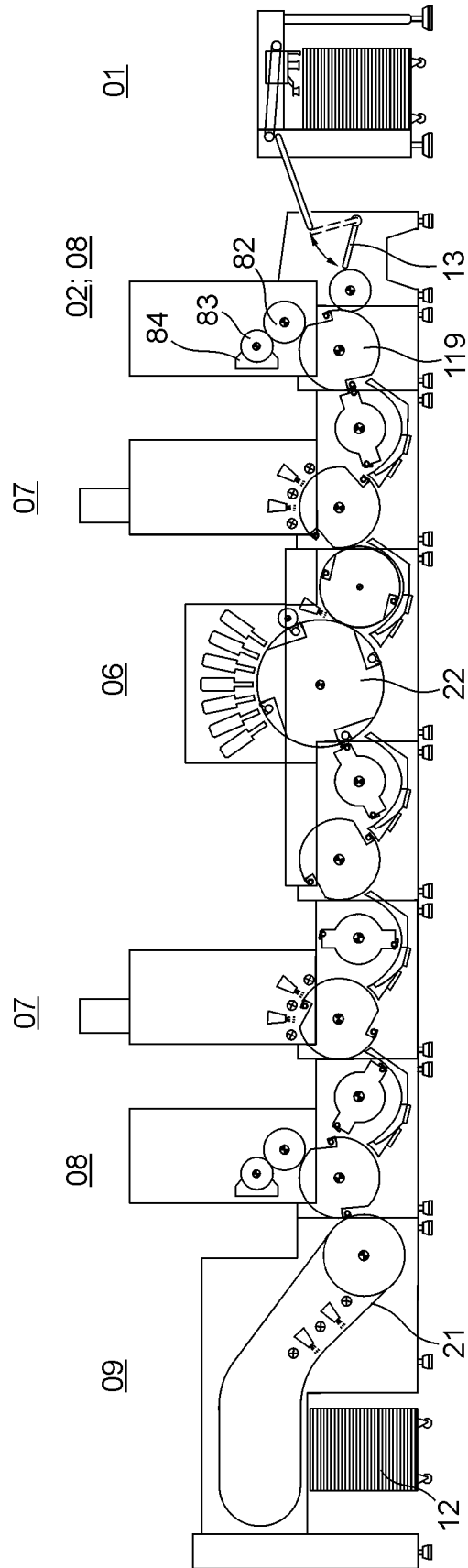


Fig. 3

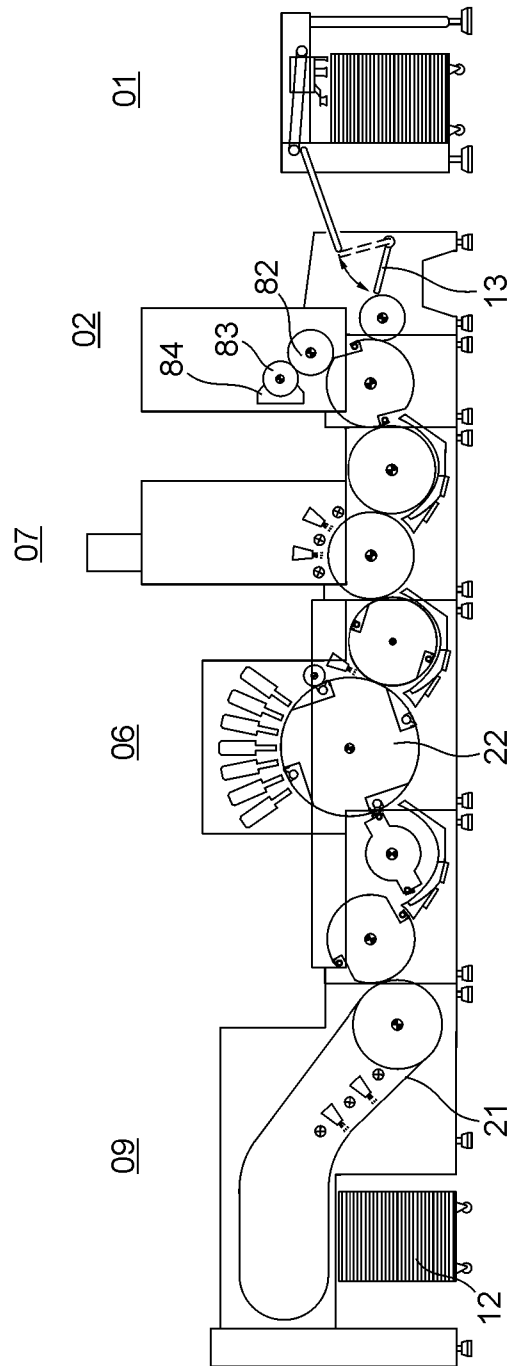


Fig. 4

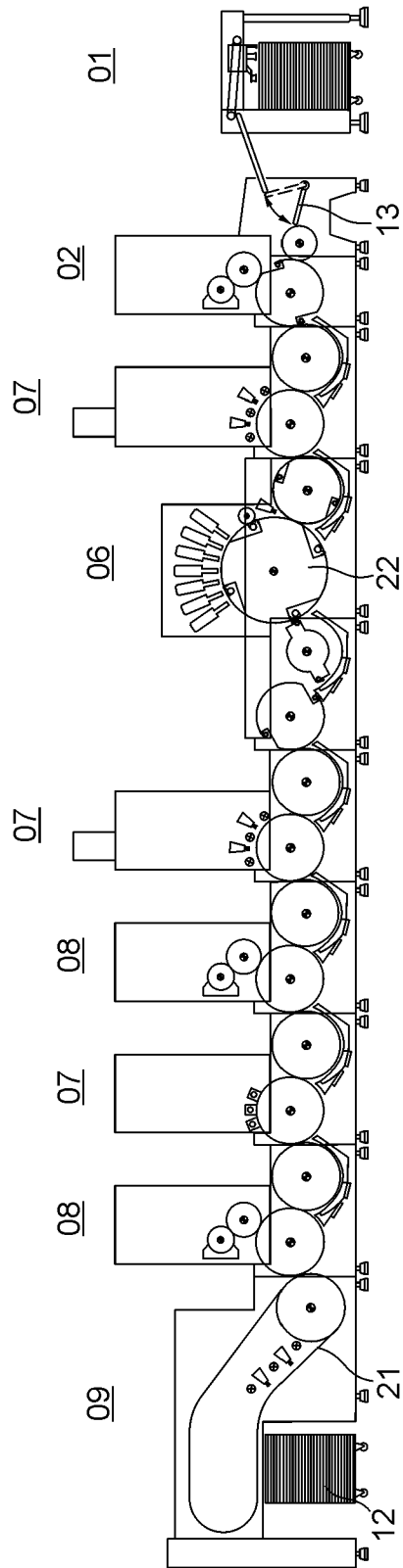


Fig. 5

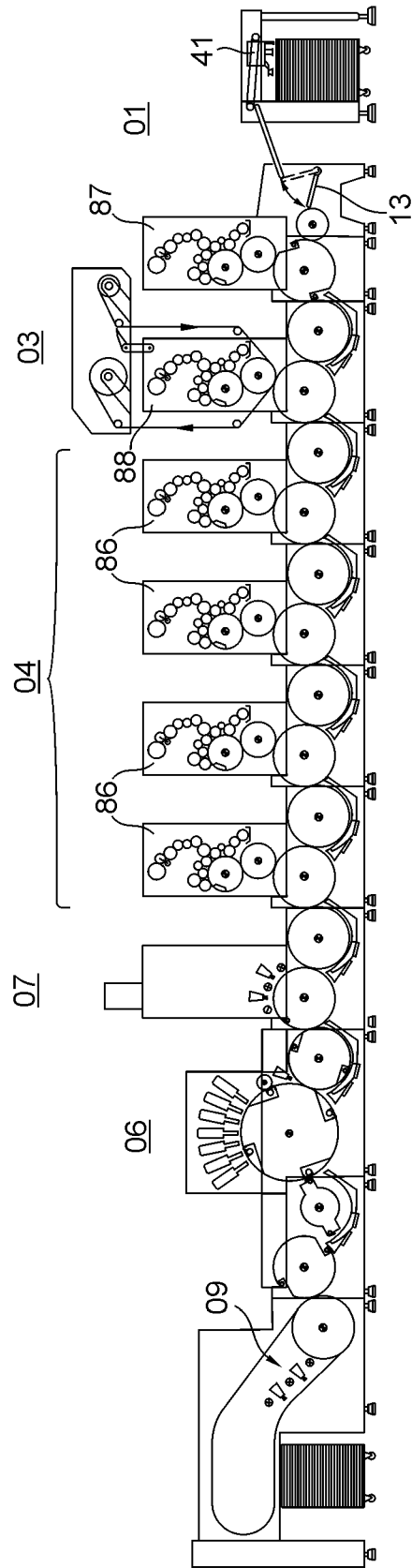


Fig. 6

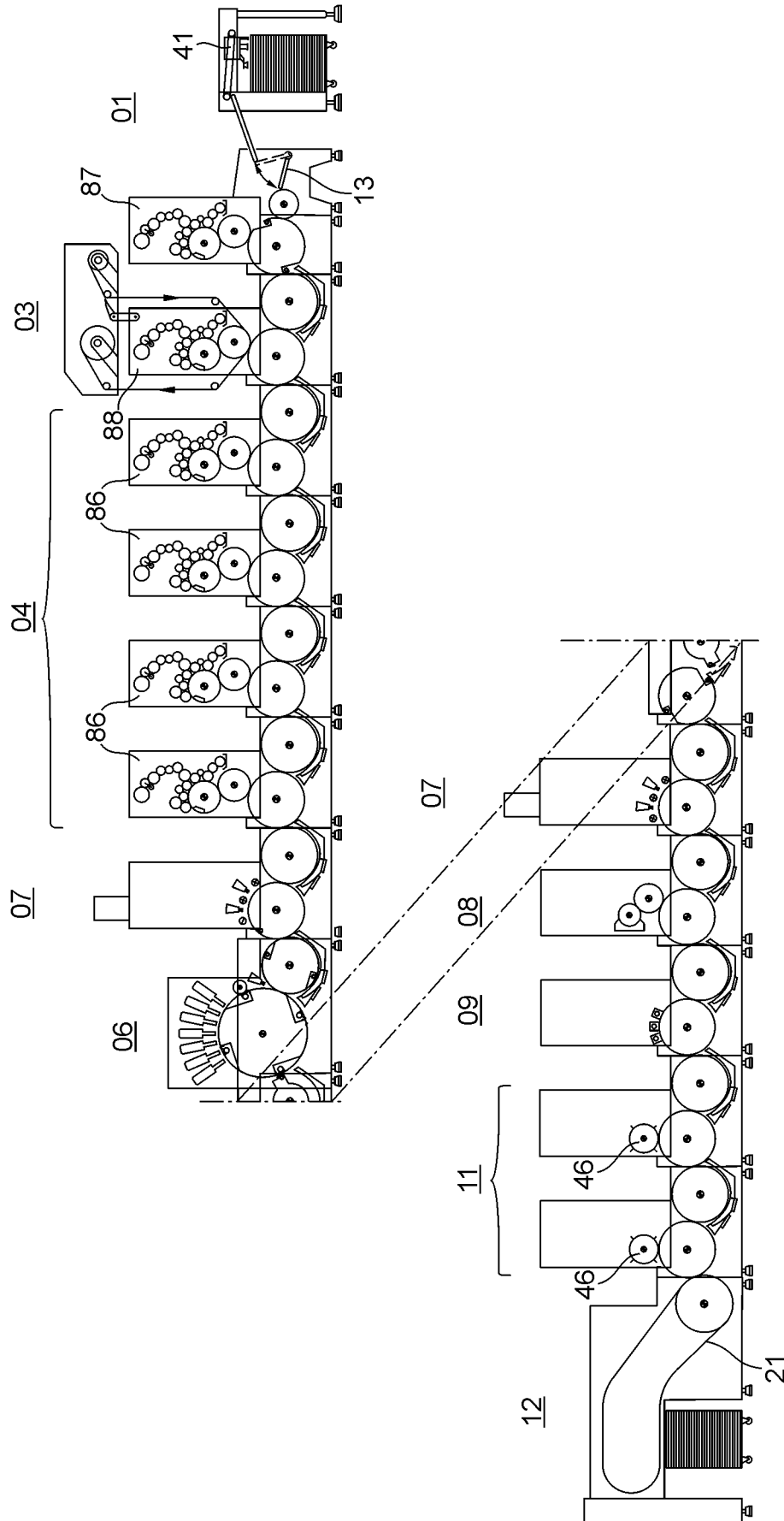


Fig. 7

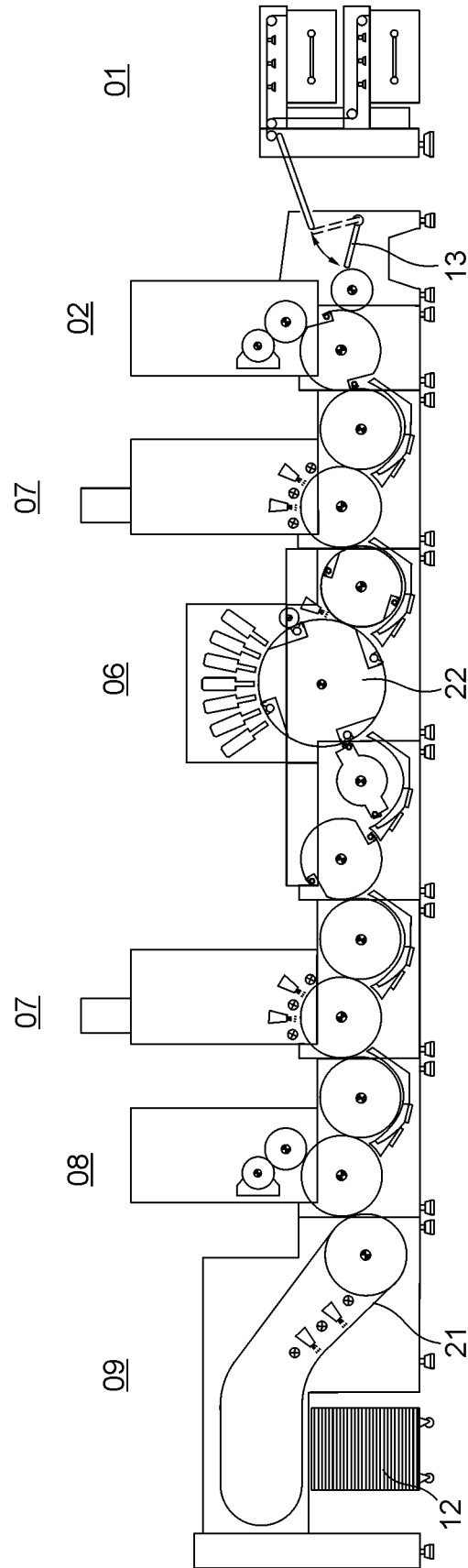


Fig. 8

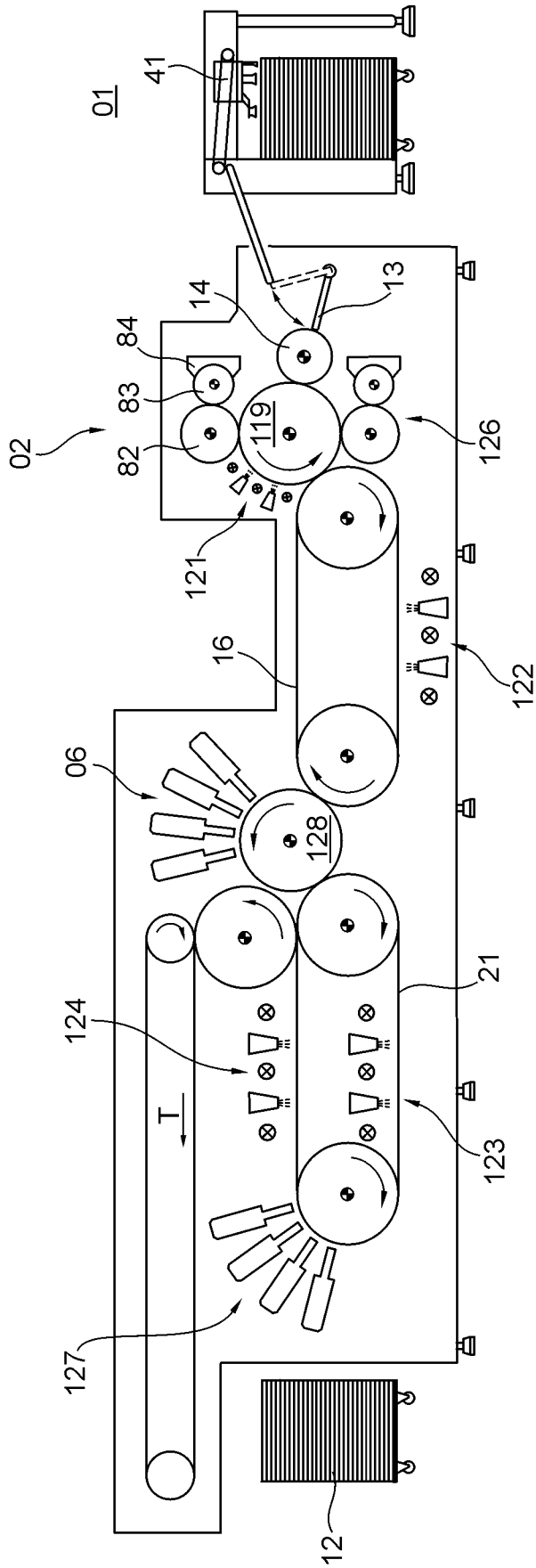


Fig. 9

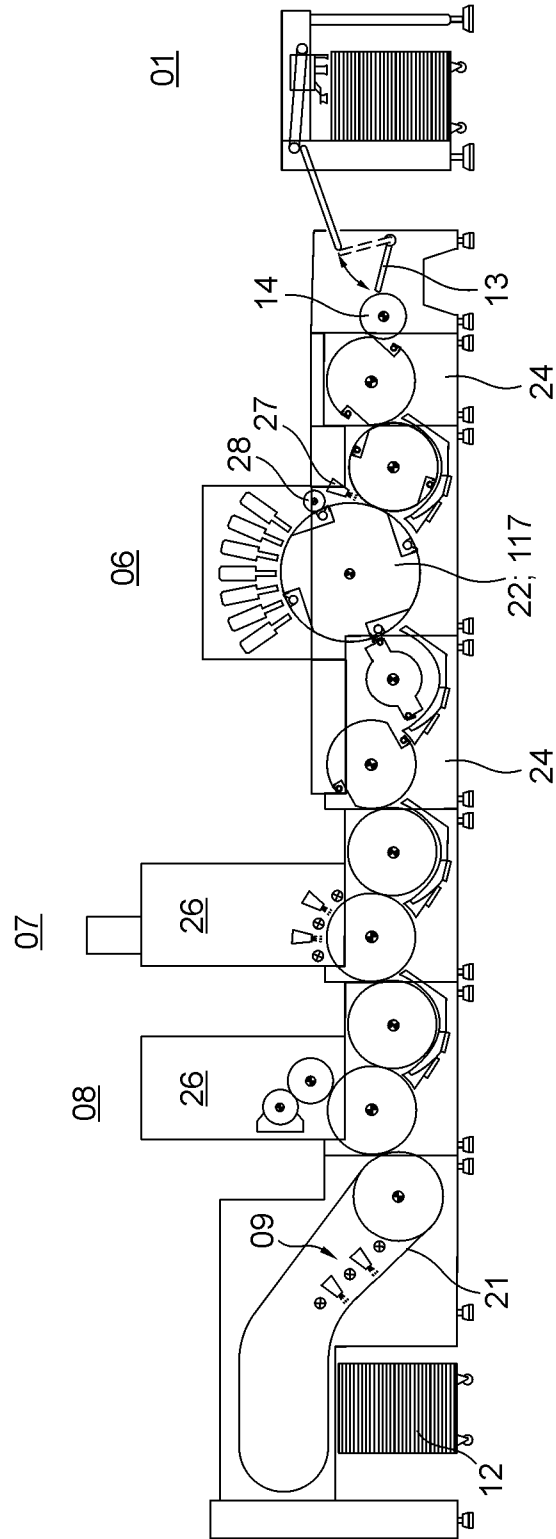


Fig. 12

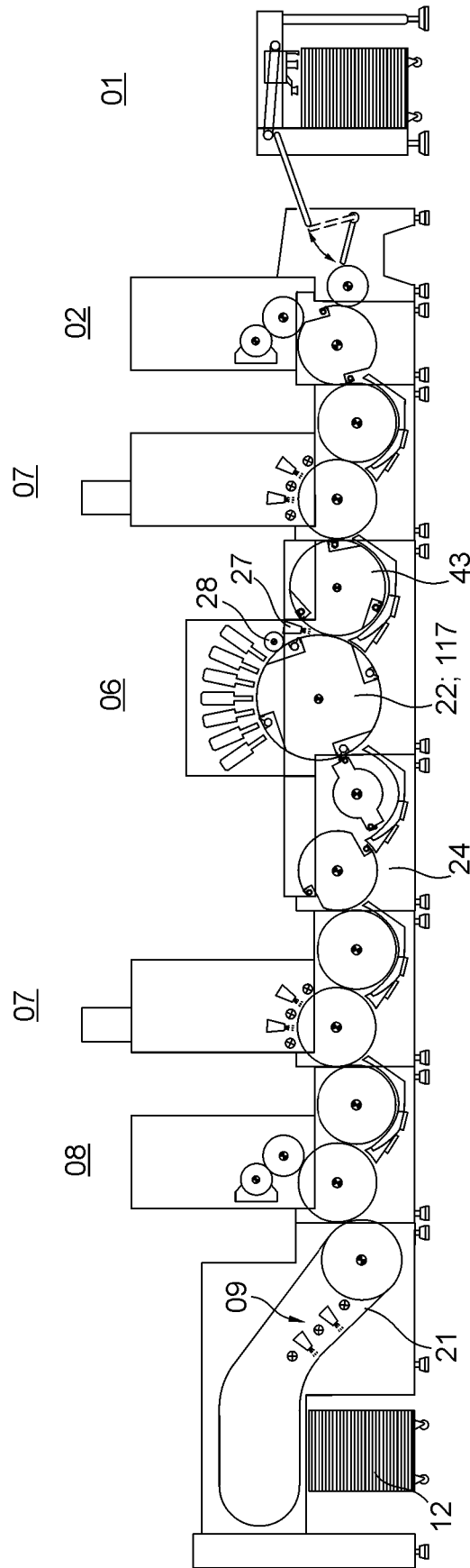


Fig. 13

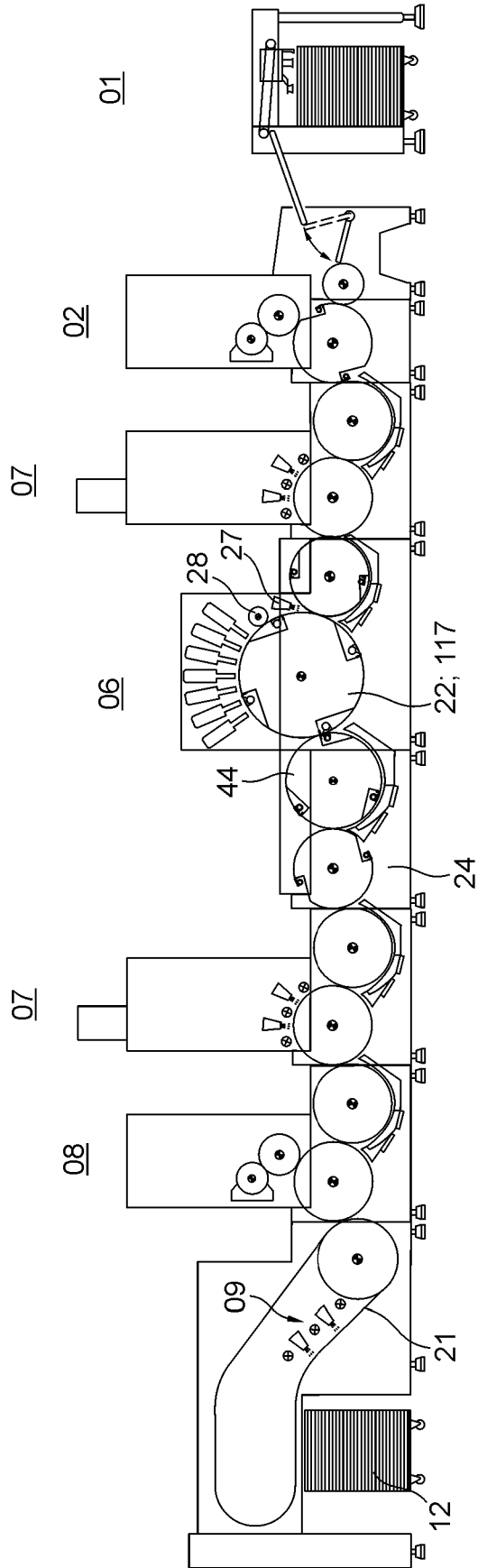


Fig. 14

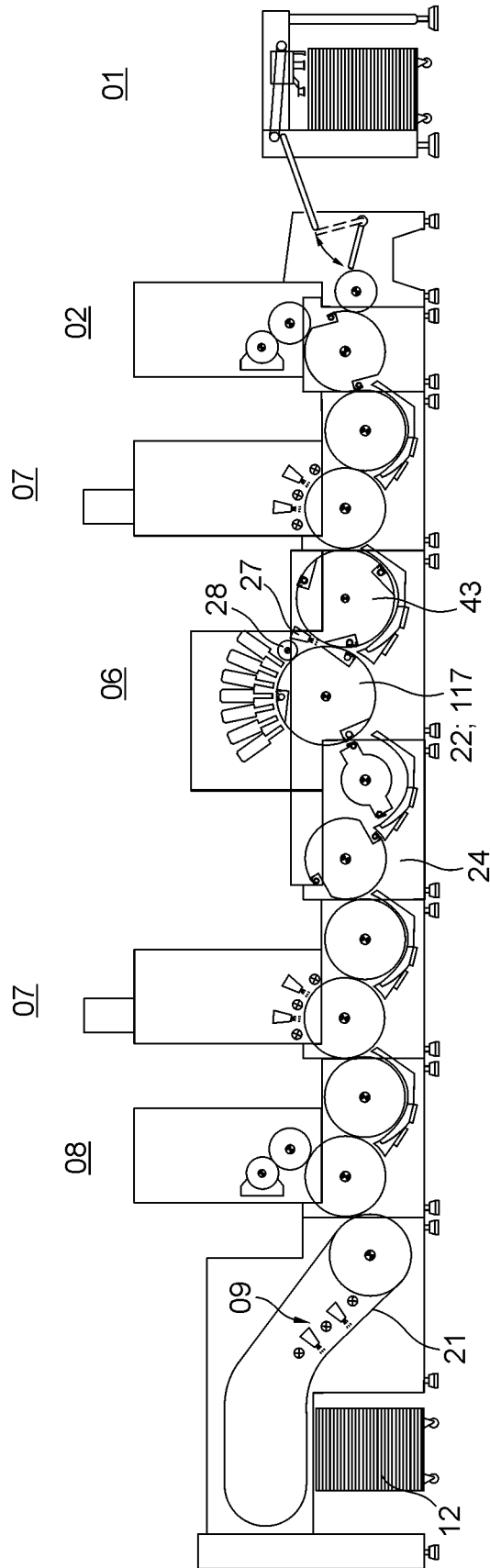


Fig. 15

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/EP2016/069066

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
 INV. B41F19/00 B41F23/04 B41J3/54
 ADD.
 According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED
 Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
 B41F B41J

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)
 EPO-Internal, WPI Data

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	DE 10 2013 211250 A1 (KOENIG & BAUER AG [DE]) 18 December 2014 (2014-12-18) figure 13 paragraphs [0037], [0038], [0040], [0047], [0075] - [0077]	1-48
X	DE 10 2005 021185 A1 (ROLAND MAN DRUCKMASCH [DE]) 24 November 2005 (2005-11-24) figure 2 paragraphs [0021] - [0036]	1-48
X	EP 1 839 903 A2 (ROLAND MAN DRUCKMASCH [DE]) 3 October 2007 (2007-10-03) figures 2,3 paragraph [0037]	1-48
	----- -/--	

Further documents are listed in the continuation of Box C.

See patent family annex.

* Special categories of cited documents :

<p>"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance</p> <p>"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date</p> <p>"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)</p> <p>"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means</p> <p>"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed</p>	<p>"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention</p> <p>"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone</p> <p>"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art</p> <p>"&" document member of the same patent family</p>
---	---

Date of the actual completion of the international search 20 February 2017	Date of mailing of the international search report 28/02/2017
---	--

Name and mailing address of the ISA/ European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Fax: (+31-70) 340-3016	Authorized officer Hajji, Mohamed-Karim
--	--

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/EP2016/069066

C(Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	DE 10 2009 000518 A1 (MANROLAND AG [DE]) 5 August 2010 (2010-08-05) cited in the application figure 2 paragraphs [0029], [0031], [0038], [0041] -----	1-48
X	DE 10 2012 218840 A1 (MANROLAND SHEETFED GMBH [DE]) 2 May 2013 (2013-05-02) figure 3 paragraphs [0056] - [0065] -----	1-48

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/EP2016/069066

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
DE 102013211250 A1	18-12-2014	DE 102013211250 A1	18-12-2014
		EP 3010720 A1	27-04-2016
		WO 2014202254 A1	24-12-2014

DE 102005021185 A1	24-11-2005	NONE	

EP 1839903 A2	03-10-2007	AT 512808 T	15-07-2011
		DE 102006044957 A1	04-10-2007
		EP 1839903 A2	03-10-2007
		ES 2363445 T3	04-08-2011
		JP 2007276467 A	25-10-2007

DE 102009000518 A1	05-08-2010	DE 102009000518 A1	05-08-2010
		WO 2010086204 A1	05-08-2010

DE 102012218840 A1	02-05-2013	NONE	

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES INV. B41F19/00 B41F23/04 B41J3/54 ADD.		
Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC		
B. RECHERCHIERTE GEBIETE		
Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole) B41F B41J		
Recherchierte, aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen		
Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe) EPO-Internal, WPI Data		
C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	DE 10 2013 211250 A1 (KOENIG & BAUER AG [DE]) 18. Dezember 2014 (2014-12-18) Abbildung 13 Absätze [0037], [0038], [0040], [0047], [0075] - [0077] -----	1-48
X	DE 10 2005 021185 A1 (ROLAND MAN DRUCKMASCH [DE]) 24. November 2005 (2005-11-24) Abbildung 2 Absätze [0021] - [0036] -----	1-48
X	EP 1 839 903 A2 (ROLAND MAN DRUCKMASCH [DE]) 3. Oktober 2007 (2007-10-03) Abbildungen 2,3 Absatz [0037] ----- -/--	1-48
<input checked="" type="checkbox"/> Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen <input checked="" type="checkbox"/> Siehe Anhang Patentfamilie		
* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen : "A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist "E" frühere Anmeldung oder Patent, die bzw. das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist "L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt) "O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht "P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist "T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist "X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden "Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist "&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist		
Datum des Abschlusses der internationalen Recherche	Absenddatum des internationalen Recherchenberichts	
20. Februar 2017	28/02/2017	
Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Fax: (+31-70) 340-3016	Bevollmächtigter Bediensteter Hajji, Mohamed-Karim	

C. (Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	DE 10 2009 000518 A1 (MANROLAND AG [DE]) 5. August 2010 (2010-08-05) in der Anmeldung erwähnt Abbildung 2 Absätze [0029], [0031], [0038], [0041] -----	1-48
X	DE 10 2012 218840 A1 (MANROLAND SHEETFED GMBH [DE]) 2. Mai 2013 (2013-05-02) Abbildung 3 Absätze [0056] - [0065] -----	1-48

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2016/069066

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 102013211250 A1	18-12-2014	DE 102013211250 A1	18-12-2014
		EP 3010720 A1	27-04-2016
		WO 2014202254 A1	24-12-2014

DE 102005021185 A1	24-11-2005	KEINE	

EP 1839903	A2	03-10-2007	AT 512808 T
			15-07-2011
		DE 102006044957 A1	04-10-2007
		EP 1839903 A2	03-10-2007
		ES 2363445 T3	04-08-2011
		JP 2007276467 A	25-10-2007

DE 102009000518 A1	05-08-2010	DE 102009000518 A1	05-08-2010
		WO 2010086204 A1	05-08-2010

DE 102012218840 A1	02-05-2013	KEINE	
