



(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 535 405 B1**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

- (45) Veröffentlichungstag der Patentschrift: **14.06.95** (51) Int. Cl.⁶: **B41F 21/08**
(21) Anmeldenummer: **92115305.2**
(22) Anmeldetag: **08.09.92**

(54) **Vorrichtung zur passgenauen Bogenübergabe und zum Transport von Bogen zwischen den Druckeinheiten einer Mehrfarben-Druckmaschine.**

- | | |
|---|--|
| <p>(30) Priorität: 25.09.91 DE 4131887
(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
07.04.93 Patentblatt 93/14
(45) Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
14.06.95 Patentblatt 95/24
(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL PT SE
(56) Entgegenhaltungen:
DE-A- 2 157 993
DE-C- 0 920 132
DATABASE WPIL Section PO, Week 8237,
Derwent Publications Ltd., London, GB;
Class O36, AN 82-M2108E; & SU-A-878 713
(POLYGRAPH ENG RES).</p> | <p>(73) Patentinhaber: MAN Roland Druckmaschinen AG
Postfach 10 12 64
D-63012 Offenbach (DE)

(72) Erfinder: Hartung, Georg
Henri-Dunant-Strasse 21
W-6453 Seligenstadt (DE)
Erfinder: Schild, Helmut
Brückenstrasse 75
W-6000 Frankfurt/Main 70 (DE)

(74) Vertreter: Marek, Joachim, Dipl.-Ing.
c/o MAN Roland Druckmaschinen AG
Patentabteilung/FTB S,
Postfach 10 12 64
D-63012 Offenbach (DE)</p> |
|---|--|

EP 0 535 405 B1

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

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur passgenauen Bogenübergabe und zum Transport von Bogen zwischen den Druckeinheiten einer Mehrfarben-Druckmaschine nach dem Oberbegriff des ersten Patentanspruches.

Der Transport von Bogen sowie die Bogenübergabe innerhalb von Mehrfarben-Bogendruckmaschinen mittels Greiferwagen und endlosen Ketten ist aus der DE 3 636 578 A1 bekannt. Die Greiferwagen erfahren dabei während der Umlenkung durch das Kettenrad aufgrund der Fliehkräfte eine druckgeschwindigkeitsabhängige Durchbiegung. Die Greiferwagenarretiervorrichtung nach der DE-AS 1 224 753 vermeidet diese Fliehkraftwirkungen auf den Greiferwagen durch mehrere, den Greiferwagen mit der Kettenradwelle während des Übergabezeitpunktes fest verbindende Haken, die aber zur Erzielung der Öffnungs- und Schließbewegungen noch eine aufwendige Steuerungsmechanik benötigen.

Um die Wirkung der Durchbiegung der Greiferwagen während ihrer Umlenkung durch das Kettenrad auf einfachste Weise zu verhindern, ist es aus der DE-PS 2 157 993 bekannt, die Höhen der Greiferauflagen über die Breite des Greiferwagens gesehen, jeweils von außen zur Mitte hin stetig entsprechend einer Biegelinie abnehmen zu lassen, wobei die Höhendifferenzen der Greiferauflagen entsprechend der Biegelinie bei maximaler Flieh- kraft vorgesehen sind. Da die Greiferauflagen nur bei dieser Flieh- kraft auf einer Flucht liegen, wird der Bogen bei anderen Drehzahlen in der Übergabestellung mehr oder weniger stark verzerrt, so daß Passerprobleme auftreten können, die dann entsprechend zu korrigieren sind.

Aus mehreren Veröffentlichungen sind bereits Einrichtungen bekannt, die zur Passerkorrektur bzw. zum Ausgleich verzerrter Bogen verstellbare Biegeeinrichtungen vorsehen.

Die Biegeeinrichtungen betreffen zunächst gemäß DE-PS 3 112 964 allgemein Bogenübertragungstrommeln, z.B. Anlege- bzw. Wendetrommeln, wobei bei Bogenübertragungstrommeln mit relativ zu deren Drehbewegung verschwenkbarem Greiferträger die Position eines mittleren Greiferträgerlagers durch die augenblickliche Drehlage eines einstellbaren Steuerkurvenmechanismus mit Außenkurve auf einer Steuerwelle und gegen die Außenkurve unter Vorspannung auflaufende Anpreßrolle bestimmt ist.

Die Biegeeinrichtungen betreffen ferner gemäß DE-Gbm 8 816 641 einen Schwinggreifer, wobei die Biegeeinrichtungen aus einem einstellbaren, gegenüber dem Seitenständer festen Anschlag besteht, gegen den ein Greiferträger etwa mittig zur Anlage kommt, bevor die Enden des Greiferträgers

ihre Nullage erreicht haben, in der die Greifer den Bogen übernehmen.

5 Die Biegeeinrichtungen betreffen schließlich gemäß DE-OS 3 823 846 einen Bogenführungszy- linder, der eine nichtdrehende Traverse im Bereich der Zylinderlagerungen aufweist und in Achsrich- tung gesehen im mittleren Bereich des Zylinder- körpers mit einem einstellbaren Stützlager verse- hen ist, das zu der Traverse exzentrisch gelagert ist, wobei die Traverse am Gestell drehbar und feststellbar ist, so daß durch das einstellbare mittlere Stützlager die gezielte Durchbiegung des Zylin- ders selbst erreichbar ist.

10 15 Die bekannten Biegeeinrichtungen betreffen so- mit Trommelübergabesysteme und Schwinggreifer (Vorgreifer), nicht aber Kettenübergabesysteme.

Aufgabe der Erfindung ist es, eine Vorrichtung 20 25 gemäß dem Oberbegriff von Anspruch 1 derartig zu gestalten, so daß bei Kettenübergabesystemen eine die Passerhaltigkeit des Druckbildes gewähr- leistende Bogenübergabe gegeben ist.

Gelöst wird diese Aufgabe durch die im Kenn- zeichen des ersten Patentanspruches aufgeführten Merkmale. Weiterbildungen der Erfindung ergeben sich aus den Unteransprüchen.

Nach der Erfindung ist somit vorgesehen, den 30 35 auf den Schienen laufenden Greiferwagen mittels einer Biegeeinrichtung derartig vorzuspannen, so daß eine über die Formatbreite konkav gestaltete Greiferaufschlagleiste im Umlenkbereich des Kettenrades eine gerade Linie ergibt. Durch diese ho- hen Biegekräfte werden Fliehkräfteeffekte unterdrückt. Bei entsprechender Ausgestaltung der erfin- dungsgemäß vorgesehenen Biegeeinrichtung (Kraftauf- und -abbau) wird auch das Entstehen von Biegenschwingungen im Greiferwagen vermieden.

Die Erfindung wird anhand einer Zeichnung 40 nachfolgend in einem Ausführungsbeispiel näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine Maschinenübersicht mit zwei Druckeinheiten und mit einem Ketten- übergabesystem für die zu transpor- tierenden Bogen,

Fig. 2 einen Greiferwagen kurz vor dem Kontakt mit einer Biegeeinrichtung an einer Zuführtrommel eines Ketten- übergabesystems,

Fig. 3 die Kulissenverbindung der Kette zum Greiferwagen und die Anordnung der verstellbaren Fanggabeln,

Fig. 4 der Greiferwagen auf Schienen im Übergabebereich der Zuführtrommel,

Fig. 5 das Schema eines nichtverbogenen Greiferwagens,

Fig. 6 das Schema des durchgebogenen Greiferwagens.

In Fig. 1 wird eine Maschinenübersicht gezeigt, in der zwischen den Druckeinheiten 1 und 2 ein

Kettenübergabesystem für bedruckte Bogen zum Einsatz kommt. Die Greiferwagen 3 sind auf Schienen 12 geführt und werden von endlosen angetriebenen Ketten 4 mitgenommen. Der Greiferwagen 3 wird über eine Kulisse 7 und eine Antriebsrolle 8 durch die Kette 4 mitgeführt (Fig. 3). Der Bogentransport erfolgt nach dem Druck in der Druckeinheit 1 über Kettenräder (Abnahmetrommel 5, Zuführtrommel 6) in die Druckeinheit 2.

Fig. 2 zeigt den Greiferwagen 3 kurz vor dem Kontakt mit einer Biegeeinrichtung 16 - 21 im Bereich der Zuführtrommel 6. Beidseitig sind zur radialen und azimutalen Ausrichtung des Greiferwagens 3 Fanggabeln 11 starr mit der Zuführtrommel 6 verbunden und laufen mit ihr um. Derartige Fanggabeln 11 bewirken bekanntlich eine sehr vorteilhafte Ausrichtung des Greiferwagens 3.

Gemäß Fig. 5 ist eine Greiferaufschlagleiste 14 über die Breite des Greiferwagens 3 konkav ausgebildet, derart, daß auch bei maximaler Fliehkraft die Greiferaufschlagleiste 14 während der Umlenkung des Greiferwagens 3 um das Kettenrad jeweils von außen zur Mitte hin noch stetig abnehmen, also daß noch Höhendifferenzen verbleiben.

Gemäß Fig. 2 und gemäß den Figuren 4 bis 6 ist eine Biegeeinrichtung 16 - 21 vorgesehen, welche aus einer in der Mitte der Abnahme- und der Zuführtrommel 5, 6 gelagerten Außenkurve 16 mit Kreissegment besteht, gegen das im Übergabebereich während der Umlenkung des auf den Schienen 12 geführten Greiferwagens 3 um das Kettenrad eine am Greiferwagen 3 angebrachte mittlere Anpreßrolle 17 aufläuft, die den Greiferwagen 3 in der Mitte durchbiegt und dabei vorspannt. Die radial und azimutal justierbaren Fanggabeln 11 erfassen den vorgespannten Greiferwagen 3 an der zugeordneten Kurvenrolle 10 und drücken ihn nach außen, so daß die Laufrollen 9 des vorgespannten Greiferwagens 3 mit zusätzlicher Pressung an die Schiene 12 angedrückt werden und dieser beruhigt umläuft (siehe auch Fig. 4).

Die Außenkurve 16 der Biegeeinrichtung 16 - 21 besteht aus einem abgesenkten Anlaufbereich, an den sich kreisförmig der eigentliche Stützbereich anschließt.

In Fig. 2 ist zu sehen, daß die Außenkurve 16 mit ihrem Kreissegment an einem Flansch 20 befestigt ist, der über ein Wälzlag 19 drehbar auf der Kettenradwelle 18 gelagert ist und einen Arm aufweist, der mit einer parallel zur Trommelachse verlaufenden Stange 21 verbunden ist. Die Stange 21 ist somit an der Außenkurve 16 befestigt, während mindestens ein Ende an dem Seitenständer 13 befestigt ist, was in der Zeichnung jedoch nicht dargestellt ist.

Die Außenkurve 16 kann dabei in Umfangsrichtung einen derartigen Verlauf aufweisen, so daß sich ein weiches Biegekraftaufbau- und -abbauver-

halten ergibt. Im Bereich der Bogenübergabe wird dabei die größte Kraft aufgebracht. Die hierzu erforderliche Biegekraft kann rechnerisch ermittelt oder meßtechnisch erfaßt werden. Die Durchbiegung der Kettenradwelle 18 wird dabei mitberücksichtigt. Die Greiferaufschlagleiste 14 ist derart stark konkav ausgebildet, so daß auch die maximal auftretende Fliehkraft die Greiferwagen 3 nicht völlig gerade biegen kann, sondern dies ausschließlich die Biegeeinrichtung 16 - 21 bewirkt. Die Kraft auf den Greiferwagen 3 in der Mitte der Abnahme- und Zuführtrommel 5, 6 wird wegen der fliehkräftebedingten Entspannung mit zunehmender Geschwindigkeit geringer, somit auch die Pressung in den Lagerungen der Rollen 10, 17 des Greiferwagens 3. Die eingestellten Fanggabeln 11 richten mittels der eingreifenden Kurvenrollen 10 in Bogenübergabestellung den vorgespannten und somit auch schwingungsberuhigt laufenden Greiferwagen 3 bei gerade gebogener Greiferaufschlagleiste 14 in radialer und tangentialer Richtung aus, so daß der Bogen passierholtig ausgerichtet übergeben werden kann.

25 Bezugszeichenliste

1	Druckeinheit
2	Druckeinheit
3	Greiferwagen
4	Kette
5	Abnahmetrommel
6	Zuführtrommel
7	Kulisse
8	Antriebstrolle
9	Laufrolle
10	Kurvenrolle
11	Fanggabel
12	Schiene
13	Seitenständer
14	Greiferaufschlagleiste
15	Greifer
16	Außenkurve
17	Anpreßrolle
18	Kettenradwelle
19	Wälzlag
20	Flansch
21	Stange

Patentansprüche

- 50 1. Vorrichtung zur passgenauen Bogenübergabe zum Transport von Bogen zwischen den Druckeinheiten einer Mehrfarben-Druckmaschine, bestehend aus an endlosen angetriebenen Ketten aufgehängten und über Laufrollen auf Schienen geführten Greiferwagen, die eine Greiferaufschlagleiste und damit zusammenwirkende Greifer aufweisen, wobei die Ketten

im Bereich der Bogenübergabe um Ketten-
trommeln geführt sind und die Greiferaufschla-
gleiste über die Breite des Greiferwagens ver-
laufend in der Höhe konkav ausgebildet ist,
dadurch gekennzeichnet,
daß im Umlenkbereich der Kettenräder (5, 6)
eine auf den Innenbereich des Greiferwagens
(3) in dessen Mitte wirkende Biegeeinrichtung
(16 - 21) vorgesehen ist, durch welche der
Greiferwagen (3) derartig gegen die Schienen
(12) drückbar ist, so daß die Greiferaufschla-
gleiste (14) in der Bogenübergabestellung ge-
rade gebogen ist.

- 2. Vorrichtung nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,**
daß die Biegeeinrichtung (16 - 21) aus einer
auf der Kettenradwelle (18) gelagerten Außen-
kurve (16) besteht, auf welche eine am Greifer-
wagen (3) angebrachte Anpreßrolle (17)
zwecks Erzeugen der Biegekräfte aufläuft und
die Außenkurve (16) über eine quer zur Ma-
schinenrichtung verlaufende, am Seitenständer
(13) befestigte Stange (21) arretiert ist.
- 3. Vorrichtung nach Anspruch 1 und 2,
dadurch gekennzeichnet,**
daß die Außenkurve (16) einen Anlaufbereich
aufweist, der derartig gestaltet ist, so daß die
Anpreßrolle (17) vor der Bogenübergabestel-
lung aufläuft.

Claims

1. Device for register exact sheet transfer for the transport of sheets between the printing units of a multi-colour printing press consisting of gripper carriages suspended on endlessly driven chains and guided via running rollers on rails which have a gripper support bar and grippers cooperating therewith, wherein the chains in the region of the sheet transfer are guided around chain drums and the gripper support bar is constructed concavely in its height running across the width of the gripper carriage, characterised in that in the turnround region of the sprockets (5, 6) a bending device (16 - 21) is provided acting on the interior region of the gripper carriage (3) in its centre by means of which the gripper carriage (3) can be pressed in such a fashion against the rails (12) so that the gripper support bar (14) is bent straight at the sheet transfer position.
2. Device according to Claim 1, characterised in that the bending device (16 - 21) consists of an exterior cam (16) mounted on the sprocket shaft (18) on which a pressing roller (17) in-

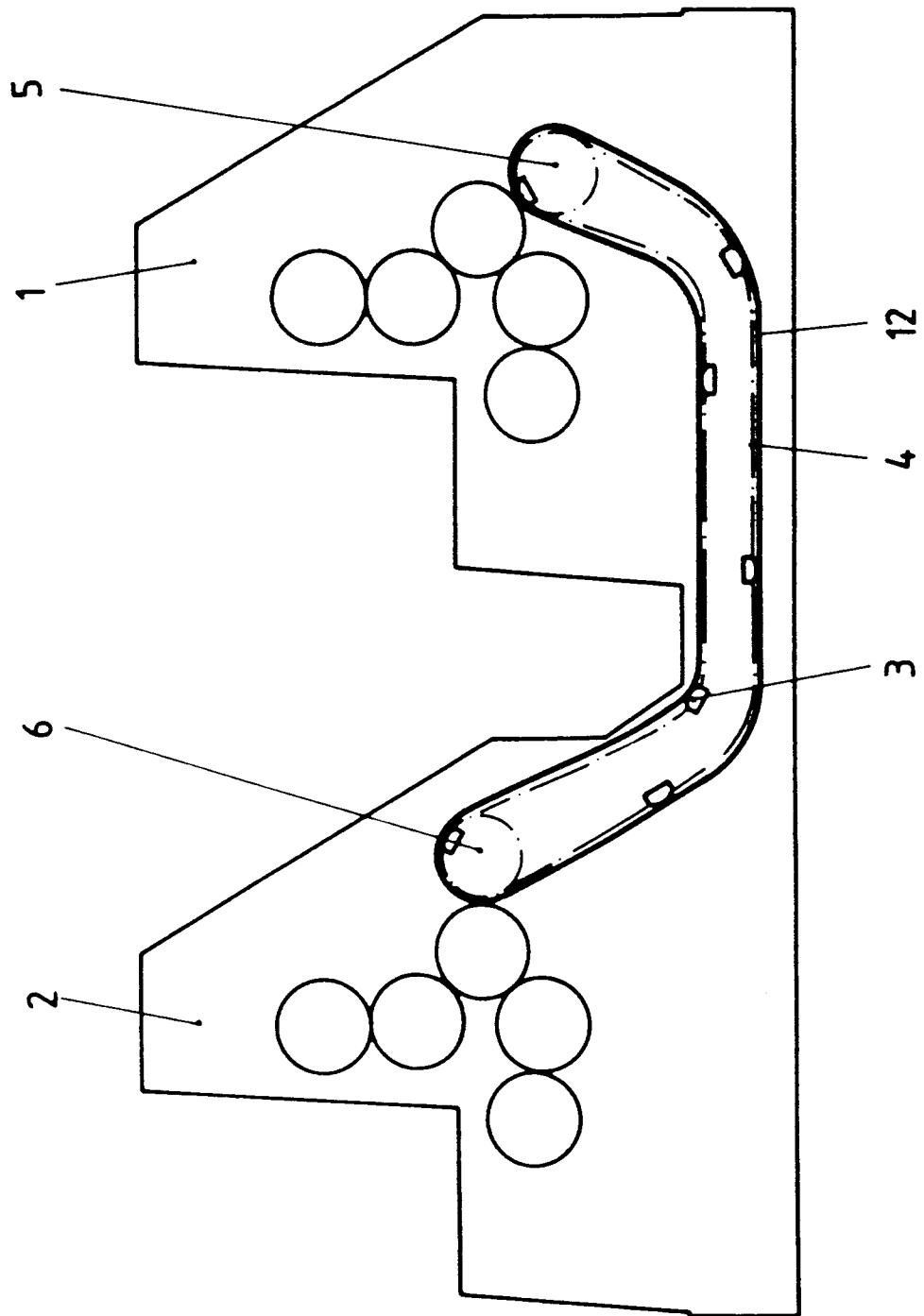
5 stalled on the gripper carriage (3) runs for generating the bending forces and the exterior cam (16) is fixed via a rod (21) running transverse to the press direction fixed to the side stands (13).

3. Device according to Claim 1 and 2, characterised in that the exterior cam (16) has a running on region which is shaped in such a fashion so that the pressing-on roller (17) runs on prior to the sheet transfer position.

Revendications

15. Dispositif pour le transfert à position exacte de feuilles, pour le transport de feuilles entre les unités d'impression d'une machine d'impression à plusieurs couleurs, constitué de chariots de prise qui sont accrochés à des chaînes entraînées sans fin, qui sont guidés par l'intermédiaire de galets d'avance sur des rails, et qui comportent une tige de butée de preneur et des preneurs coopérant avec celle-ci, les chaînes étant guidées dans la zone du transfert de feuilles autour de tambours à chaînes et la tige de butée de preneur étant réalisée de façon concave en hauteur en s'étendant sur la largeur du chariot de prise,
caractérisé en ce qu'un dispositif de cintrage (16-21) est prévu dans la zone de renvoi des roues à chaînes (5,6), le dispositif de cintrage agissant sur la zone interne du chariot de prise (3) en son milieu, le chariot de prise (3) pouvant être pressé par le dispositif de cintrage contre les rails (12) de sorte que la tige de butée de preneur (14) est courbée de façon rectiligne dans la position de transfert de feuilles.
20. 30. 35. 40. 45. 50. 55. Dispositif selon la revendication 1,
caractérisé en ce que le dispositif de cintrage (16-21) est constitué d'une came externe (16) montée sur l'arbre (18) de la roue à chaînes, sur laquelle came se déplace un galet de pressage (17) monté sur le chariot de prise (3) pour engendrer les forces de cintrage, et la came externe (16) étant arrêtée par l'intermédiaire d'une barre (21) s'étendant transversalement à la direction de la machine et fixée au support latéral (13).
3. Dispositif selon l'une des revendications 1 ou 2,
caractérisé en ce que la came externe (16) présente une zone de mise en marche qui est formée de sorte que le galet de pressage (17) entre en contact avant la position de transfert de feuilles.

Fig. 1



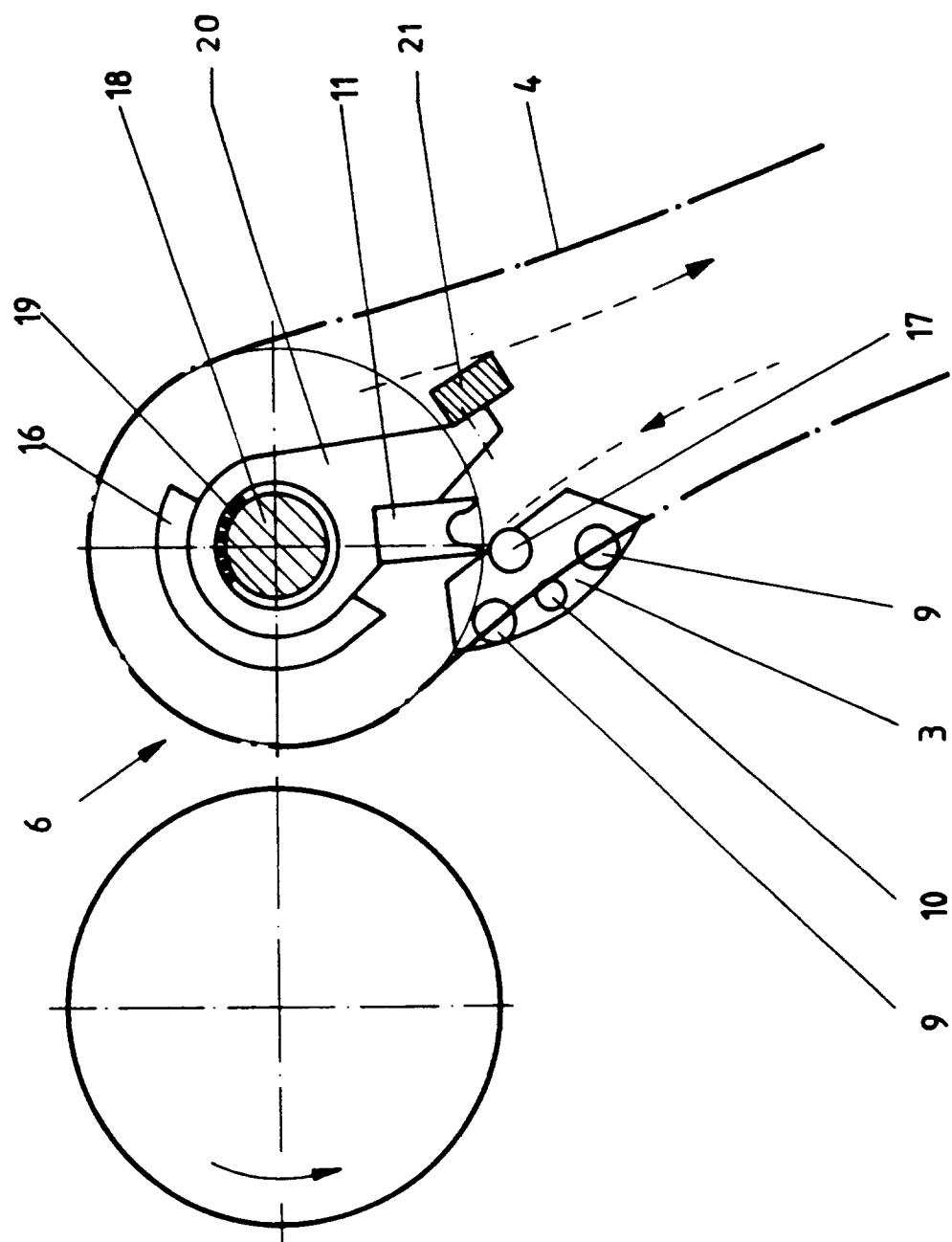


Fig. 2

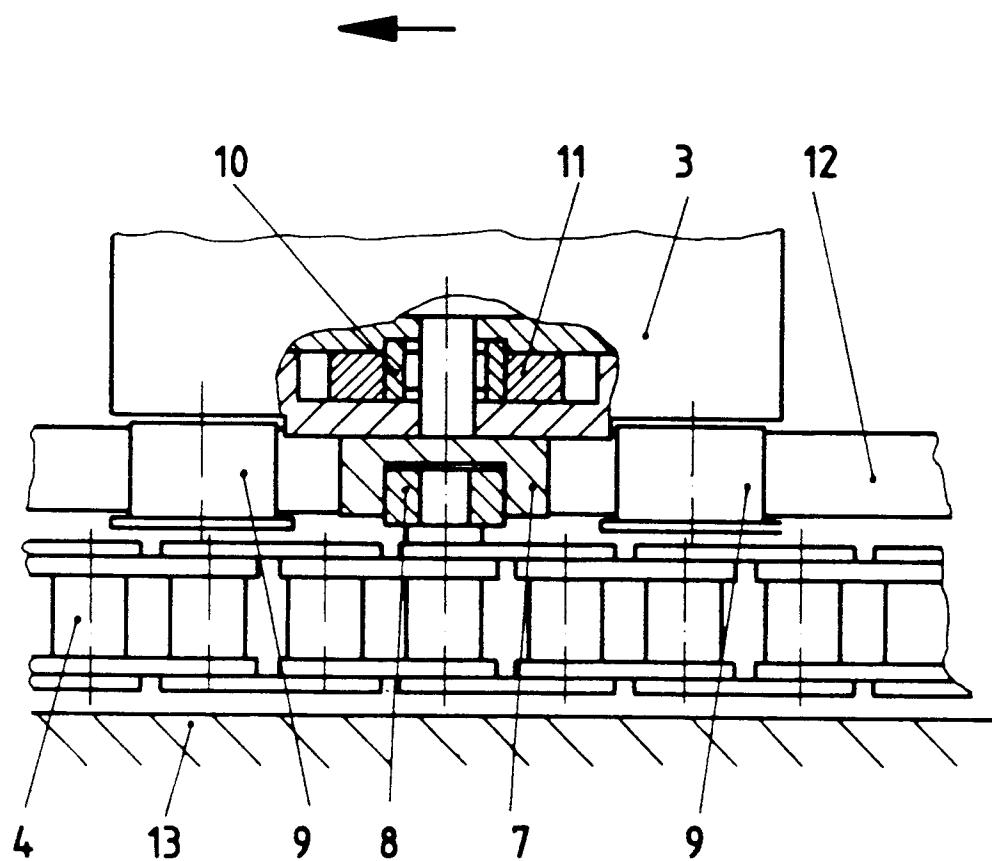


Fig. 3

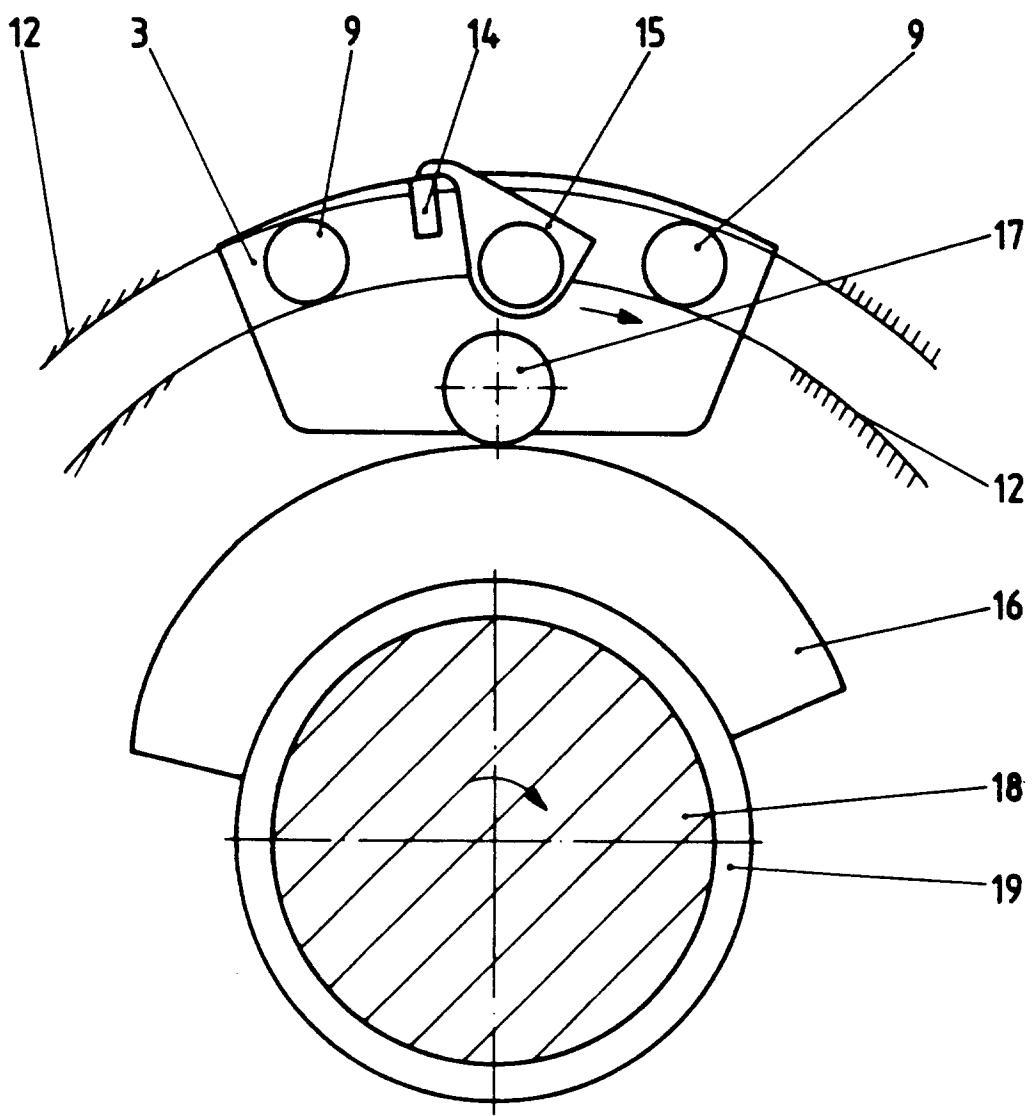


Fig. 4

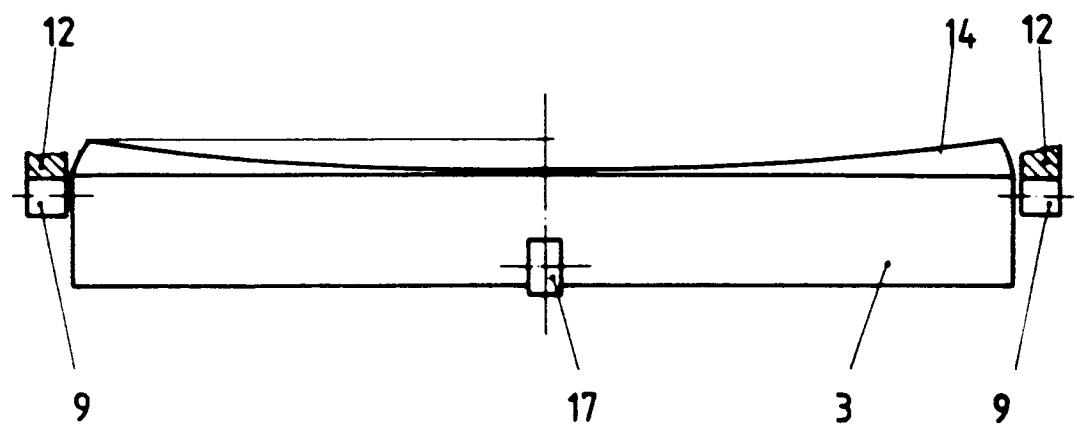


Fig. 5

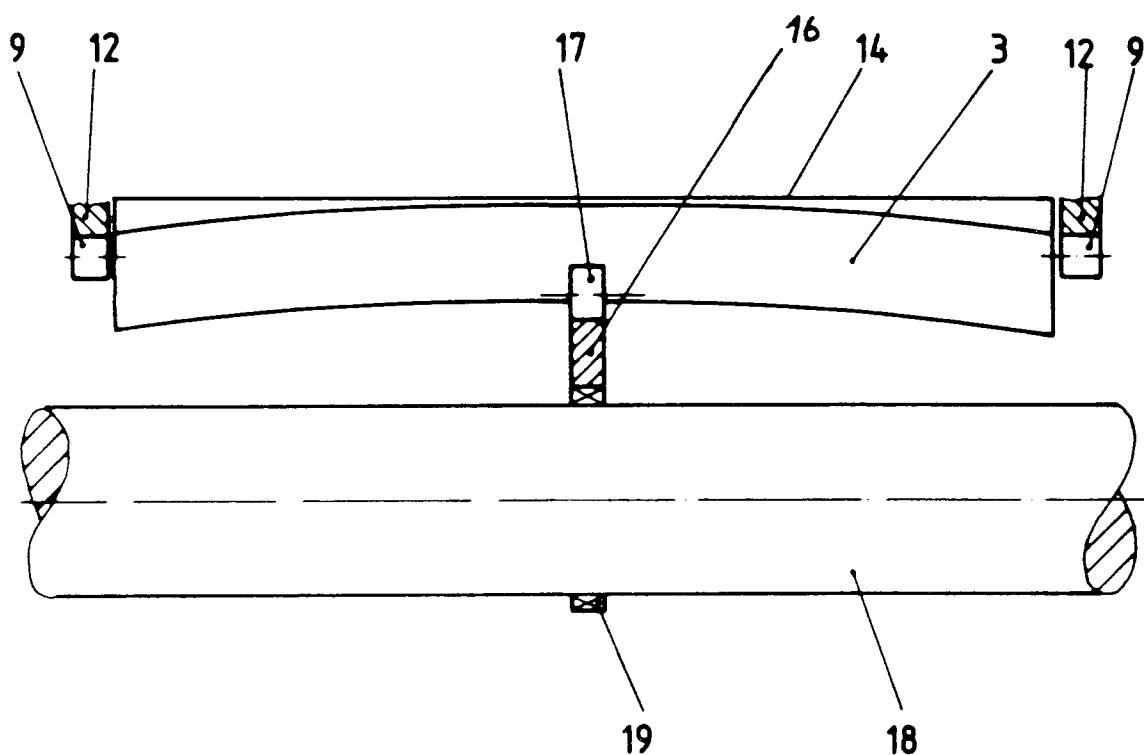


Fig. 6