



MINISTERE DES AFFAIRES ECONOMIQUES

NUMERO DE PUBLICATION : 1010857A3

NUMERO DE DEPOT : 09700042

Classif. Internat. : B41F

Date de délivrance le : 02 Février 1999

Le Ministre des Affaires Economiques,

Vu la loi du 28 Mars 1984 sur les brevets d'invention, notamment l'article 22;

Vu l'arrêté royal du 2 Décembre 1986 relatif à la demande, à la délivrance et au maintien en vigueur des brevets d'invention, notamment l'article 28;

Vu le procès verbal dressé le 16 Janvier 1997 à 14H10 à l'Office de la Propriété Industrielle

ARRETE :

ARTICLE 1.- Il est délivré à : SOCIETE D'ETUDE DE MACHINES POUR LES ARTS GRAPHIQUES
société anonyme
rue de la Bergeresse 970 , P.A. les Aulnaies, F-45160 OLIVET, LOIRET(FRANCE)

représenté(e)(s) par : KUBORN Jacques, OFFICE HANSENS S.P.R.L., Square
Marie-Louise, 40 Bte 19 - B 1000 BRUXELLES.

un brevet d'invention d'une durée de 20 ans, sous réserve du paiement des taxes
annuelles, pour : DISPOSITIF DE MISE EN LIGNE D'UNE BANDE UTILISEE DANS UNE MACHINE
ROTATIVE D'IMPRESSION.

INVENTEUR(S) : Chiloff Serge, allée du Coudray 66, F-45160 Olivet, Loiret (FR)

ARTICLE 2.- Ce brevet est délivré sans examen préalable de la brevetabilité
de l'invention, sans garantie du mérite de l'invention ou de l'exactitude de
la description de celle-ci et aux risques et périls du(des) demandeurs(s).

Bruxelles, le 02 Février 1999
PAR DELEGATION SPECIALE :

L. WUYTS
CONSEILLER

Dispositif de mise en ligne d'une bande utilisée dans une machine rotative d'impression.

Cette invention a pour but, tout en rendant très facile la mise en ligne d'une machine travaillant sur le défilement d'un matériau en bande, machine composée de plusieurs groupes de travail successifs, de simplifier sa construction et de grouper en un seul mécanisme trois fonctions habituellement séparées : alignement, repérage longitudinal et repérage latéral. Ces fonctions sont particulièrement importantes dans les machines d'impression, plus particulièrement les rotatives.

Dans une machine rotative, par exemple une rotative héliographique, imprimant un matériau en bande, lorsque celle-ci va d'un cylindre à un autre et que ces deux cylindres ne sont pas parfaitement parallèles, les fibres extérieures de la bande ne sont pas tendues avec la même contrainte et de ce fait ne se trouvent pas en équilibre.

Il résulte de ce déséquilibre des mouvements latéraux du matériau et il devient alors impossible de maintenir la stabilité du repérage entre les couleurs successivement imprimées. Pour éviter ce déséquilibre, il est indispensable d'obtenir un alignement parfait des groupes imprimants, qui s'obtient après un travail minutieux de nivellement et de mise en parallèle.

Malheureusement, la réussite de ce travail n'est pas toujours vérifiée dans la pratique du fait :

- d'une part, des empilages et des tolérances des cotes dans la construction du groupe et de son séchage,
- d'autre part, de la mobilité de certains sols sur lesquels sont implantées les machines ce qui fait qu'une machine parfaitement alignée lors de son installation ne l'est plus après un certain temps.

Il faut donc assurer quoi qu'il arrive que le cylindre de sortie d'un groupe précédent soit parallèle au cylindre du groupe suivant. Ces deux cylindres ne doivent pas être nécessairement dans le même plan. En effet, s'il existe entre leurs axes un petit angle dans une projection sur un plan parallèle aux deux cylindres, la bande de matériau trouvera facilement une position d'équilibre, de telle façon que les fibres extérieures soient tendues avec la même contrainte. Il est évident dans ce cas que les tensions des fibres extérieures seront plus fortes que la tension de la fibre médiane.

La différence de tension sera d'autant plus grande que l'angle projeté sur un plan parallèle aux deux cylindres sera grand.

Cependant, si l'angle projeté peut être considéré comme un infiniment petit du premier ordre, la différence entre les tensions extérieures et la tension médiane sera un infiniment petit du second ordre. Ceci revient à dire que, pour des petits angles d'écart, toujours dans l'hypothèse où les deux cylindres sont parallèles, la différence de tension entre les fibres extérieures et médianes est négligeable.

Ce principe est bien connu des constructeurs de machines rotatives. Il est notamment utilisé avec succès dans les mécanismes de guidage de bande.

Dans une rotative héliographique, la fonction de repérage latéral entre les couleurs est généralement obtenue par le déplacement axial des cylindres gravés. Ceci conduit à des mécanismes complexes, avec en plus l'inconvénient qu'un cylindre mobile dans le sens axial ne pourra pas

être aussi rigide dans l'espace qu'un cylindre monté fixe par rapport au bâti.

Pour pallier cet inconvénient, certains constructeurs ont choisi de déplacer latéralement le groupe entier sur son socle, à la manière d'une table de machine-outil. Il est évident, dans ce cas, bien que le cylindre gravé soit solidement lié au bâti, que tout le groupe est moins stable que s'il était rigidement fixé au sol.

La fonction de repérage longitudinal est généralement obtenue au moyen d'un cylindre de renvoi mobile, appelé registre. Le mécanisme du registre est intégré au groupe et le mouvement du cylindre peut être manuel ou motorisé. Dans ce dernier cas, il est possible de rendre le repérage automatique au moyen d'un servomécanisme électronique.

Ce système présente l'inconvénient, d'une part, d'allonger la bande entre deux groupes et par conséquent d'augmenter la constante de temps du système et, d'autre part, de faire varier la longueur de la bande dans la machine, à la suite des corrections, ce qui a pour conséquence de modifier inutilement le repérage des couleurs consécutives à celle qui vient d'être corrigée.

Pour pallier ces inconvénients, certains constructeurs ont choisi d'effectuer le repérage longitudinal au moyen d'une transmission par différentiel de la commande au cylindre gravé. Ce mécanisme supprime totalement les deux inconvénients ci-dessus mais introduit dans les organes de transmission des jeux qui peuvent être nuisibles à la stabilité du repérage.

Finalement et malgré ces inconvénients, le repérage par registre est très souvent préféré au repérage par différentiel.

Dans le système, objet de cette invention, les trois fonctions, qui sont à la base de la stabilité et de la précision d'une rotative hélio, sont groupées dans un seul mécanisme très simple.

Avec ce système, les groupes imprimants peuvent être solidement fixés au sol, les cylindres gravés peuvent être montés rigidement entre les bâtis de la machine, le jeu dans les transmissions peut être réduit au minimum et la longueur de la bande peut être aussi courte que dans une machine, dont le repérage est effectué au moyen d'un différentiel.

Ceci conduit, par comparaison aux machines classiques, à une construction nettement plus économique, plus robuste et un résultat final plus précis.

Conformément à l'invention, le dispositif de mise en ligne d'une bande utilisée dans une machine rotative d'impression comportant au moins deux groupes d'impression munis chacun d'un cylindre d'entrée et d'un cylindre de sortie pour la bande est caractérisé en ce que le cylindre de sortie d'un premier groupe est relié au cylindre d'entrée d'un second groupe pour constituer un parallélogramme déformable et en ce qu'au moins les cylindres de sortie et d'entrée de chaque groupe sont reliés respectivement à des mécanismes de déplacement.

Une forme de réalisation de l'objet de l'invention est représentée, à titre d'exemple non limitatif, aux dessins annexés.

Diverses autres caractéristiques de l'invention ressortent d'ailleurs de la description détaillée qui suit.

La fig. 1 est une élévation schématique du dispositif de l'invention mis en oeuvre dans un ensemble de deux groupes d'impression.

La fig. 2 est un plan vu de dessus correspondant à la fig. 1.

Les fig. 2A à 2D sont des vues partielles agrandies des parties A, B, C et D entourées à la fig. 2.

La fig. 3 est un plan vu de dessus analogue à la fig. 2 et illustrant des positions caractéristiques des groupes d'impression.

La bande qui quitte le cylindre gravé 1, après avoir été imprimée par la pression du cylindre 2, passe dans un sécheur 3 où elle s'enroule autour des cylindres de renvoi 4 et 5, qui la supportent sur la face non imprimée, pendant que de l'air chaud est soufflé sur la face qui vient d'être imprimée.

La bande sort du sécheur en s'enroulant autour du cylindre 6 et quitte le groupe par le cylindre 7. Elle entre dans le groupe suivant par le cylindre 8 et suit dans ce groupe un trajet identique à celui suivi dans le groupe précédent.

La fig. 2 est une vue de dessus, qui montre les cylindres 7 et 8. Ces cylindres tournent fous sur leurs axes 9 et 10 ; ils peuvent être déplacés dans un plan horizontal en pivotant autour du pivot vertical 11 (fig.

2C) et du pivot vertical coulissant 12 (fig. 2D) et en coulissant dans les guides ou coulisses 13 et 14, qu'on peut voir à la fig. 1. Les axes 9 et 10 sont reliés par des bielles 15 et 16, dont les longueurs sont rigoureusement identiques. Ces bielles sont liées aux axes 9 et 10 au moyen des rotules 17, 18, 19 et 20.

Aux fig. 2 et 2D, le pivot 12 et la coulisse 14 sont montés sur un ensemble support 21 visible à la fig. 1 et qui se déplace verticalement par rapport aux supports 22 et 23. Les supports 22 et 23 portent le pivot 24 et la coulisse 25 du cylindre 26, identique au cylindre 7 et par lequel la bande quitte le deuxième groupe.

Le déplacement horizontal du cylindre 7 peut être effectué par un volant ou par un servomoteur 27 (fig. 1). Le déplacement vertical de l'ensemble support 21 peut être effectué par un volant ou par le servomoteur 28 (fig. 1).

Les deux servomoteurs 27 et 28 sont figurés sur l'avant des groupes, du côté de l'opérateur mais ils peuvent tout aussi bien être montés sur le côté opposé, sans que cela change la description du fonctionnement. Dans ce cas, les figures seraient symétriques.

A la fig. 2, l'ensemble des cylindres 7 et 8 et des bielles 15 et 16 constitue un parallélogramme déformable. Dans le cas de la figure, ce parallélogramme est un rectangle et la bande de matériau 29 qui quitte le cylindre 7 suivant un axe perpendiculaire à celui-ci est amenée au cylindre 8 aussi suivant l'axe perpendiculaire de ce dernier.

En supposant les deux groupes parfaitement horizontaux de niveau et parallèles entre eux, la bande suivra dans le cas de la figure un trajet sans contrainte et parfaitement centré par rapport aux deux groupes.

En supposant maintenant que les deux groupes ne soient pas parfaitement horizontaux ni parfaitement de niveau, ni parfaitement parallèles, comme c'est souvent le cas en pratique et comme cela est représenté sur la fig. 3 en vue de dessus, il est toujours possible, en déplaçant horizontalement le cylindre 7 de trouver un angle tel que la bande 29 quittant le premier groupe dans l'axe médian du cylindre 7 soit amenée au cylindre 8 aussi selon son axe médian. Il est à remarquer dans ce cas, que la distance entre les deux groupes peut être différente de celle du cas de la fig. 1 sans que cela entraîne une contrainte sur la bielle 16 grâce au coulisement du pivot 12. Le trajet de la bande se fera sans plus de contrainte sur celle-ci que si les deux groupes étaient parfaitement alignés car la bande 29 relie deux cylindres 7 et 8 parallèles, bien qu'ils ne soient pas parfaitement situés dans le même plan et la partie 30 de la bande relie deux cylindres 8 et 31 du deuxième groupe qui sont parallèles par construction.

L'alignement d'une machine peut se faire ainsi beaucoup plus rapidement et avec des tolérances beaucoup plus libres que celles qui sont généralement nécessaires. De plus, cet alignement pourra se faire sans souci majeur pour des déplacements éventuels des groupes dans l'avenir dus à des mouvements du sol par exemple car, quoi qu'il arrive, le trajet de la bande grâce au parallélisme assuré des cylindres 7 et 8, d'une part, et 8 et 31, d'autre part, se fera toujours sans contrainte. Il suffira simplement de déplacer horizontalement le

cyindre 7 pour ramener la bande de matériau dans l'axe médian du deuxième groupe. Alors que dans une rotative classique, il serait nécessaire de procéder à un nouvel alignement.

Ce même mouvement horizontal du cylindre 7 peut être utilisé pour déplacer la bande imprimée par le premier groupe dans le groupe suivant et par conséquent ajuster le repérage latéral des couleurs sans qu'il soit nécessaire de déplacer dans le sens axial ni le cylindre gravé 32, ni l'ensemble du deuxième groupe imprimant. Dans ce cas, l'ensemble des cylindres 7 et 8 et des bielles 15 et 16 sera déformé en parallélogramme sans que la bande 29 soit contrainte pour autant car les deux cylindres 7 et 8 restent toujours parallèles.

De même, un déplacement angulaire faible vers le haut ou vers le bas des bielles 15 et 16 au moyen du servomoteur 28 allongera ou raccourcira la bande entre les cylindres gravés 1 et 32 et, par conséquent, permettra d'ajuster le repérage longitudinal entre les couleurs imprimées.

Dans ce cas, le passage de la bande est aussi direct que dans un groupe dont le repérage est réglé au moyen d'un différentiel et n'a pas l'inconvénient de l'enroulement et de l'allongement supplémentaires que l'on rencontre avec un registre intégré au groupe.

Dans ce qui précède, l'invention est décrite en relation avec un ensemble de deux groupes imprimant selon le procédé d'héliogravure. Il est évident que ce nombre n'est pas limitatif et qu'un plus grand nombre de groupes imprimants peuvent être alignés pour constituer une rotative. De même, la description qui suit n'est pas limitée au procédé d'héliogravure. Elle peut

s'appliquer à toute autre procédé utilisant un passage de bande similaire et travaillant par des opérations successives sur le défilement de cette bande.

L'invention n'est pas limitée aux exemples de réalisation représentés et décrits en détail car diverses modifications peuvent y être apportées sans sortir de son cadre.

REVENDICATIONS

- 1 - Dispositif de mise en ligne d'une bande utilisée dans une machine rotative d'impression comportant au moins deux groupes d'impression munis chacun d'un cylindre d'entrée et d'un cylindre de sortie pour la bande, caractérisé en ce que le cylindre de sortie (7) d'un premier groupe est relié au cylindre d'entrée (8) d'un second groupe pour constituer un parallélogramme déformable et en ce qu'au moins les cylindres de sortie (7) et d'entrée (8) de chaque groupe sont reliés respectivement à des mécanismes de déplacement (27, 21, 28).
- 2 - Dispositif suivant la revendication 1, caractérisé en ce qu'il est prévu des mécanismes pour le déplacement horizontal (27) et pour le déplacement vertical (21, 28).
- 3 - Dispositif suivant la revendication 2, caractérisé en ce que le mécanisme pour le déplacement horizontal (27) agit sur le cylindre de sortie (7) d'un groupe et en ce que le mécanisme pour le déplacement vertical (21, 28) agit sur le cylindre d'entrée (8) du groupe suivant.
- 4 - Dispositif suivant l'une des revendications 1 à 3, caractérisé par des bielles (15, 16) de longueurs identiques reliées aux extrémités respectives des cylindres de sortie (7) et d'entrée (8) de deux groupes d'impression se suivant.
- 5 - Dispositif suivant l'une des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que les bielles (15, 16) sont reliées aux cylindres (7, 8) par des axes (9, 10) sur lesquels des cylindres sont montés fous, lesdits axes étant portés par des rotules (17, 18, 19, 20).

6 - Dispositif suivant l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce qu'il est prévu un pivot fixe (11) à une extrémité du cylindre de sortie (7) et une coulisse (13) à l'autre extrémité, un pivot (12) à une extrémité du cylindre d'entrée (8) et une coulisse (14) à l'autre extrémité, les pivots étant placés sur le côté opposé au moyen de déplacement de correction (27).

7 - Dispositif suivant l'une des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que les mécanismes pour le déplacement des cylindres sont constitués par des volants ou des servomécanismes.

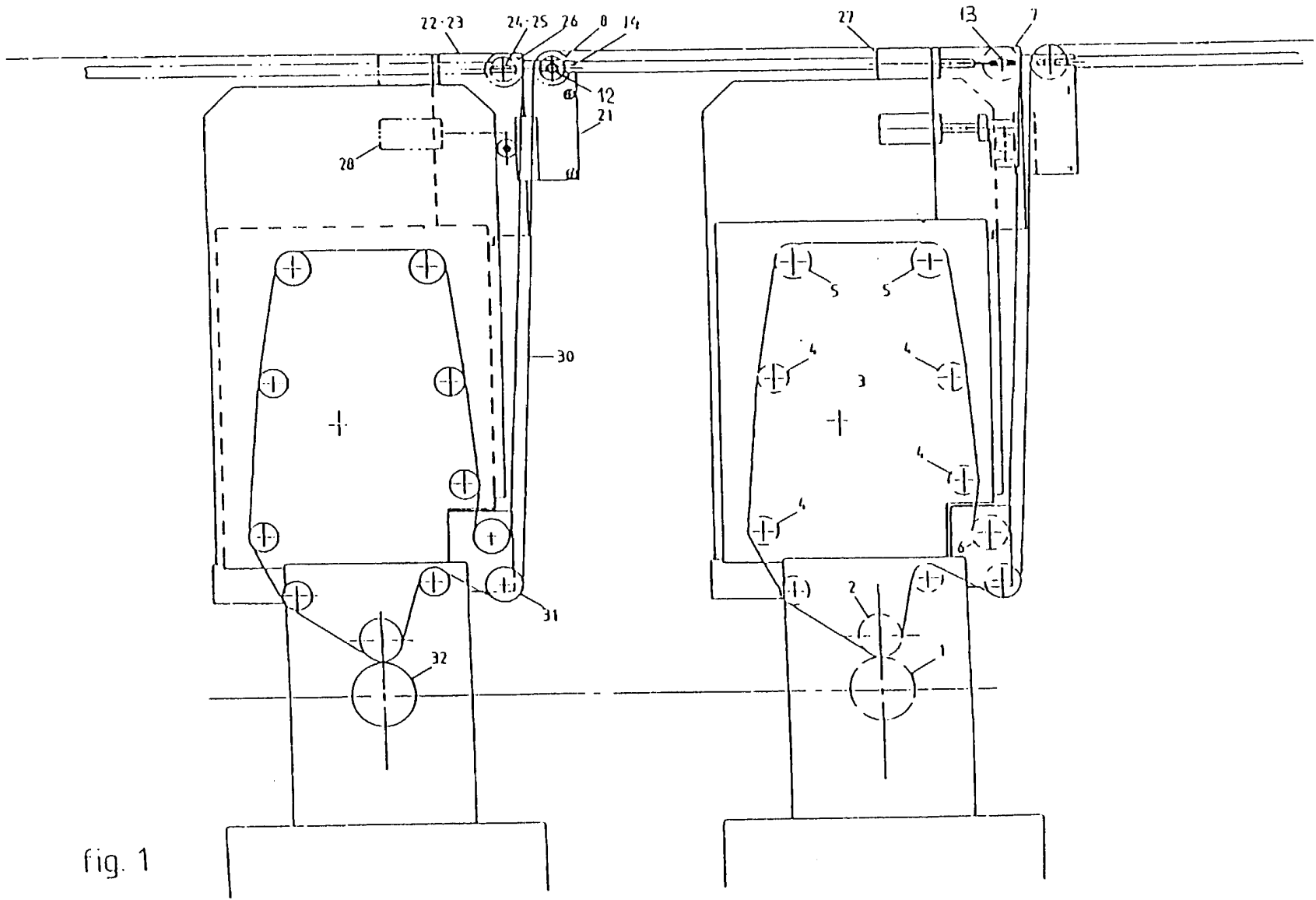
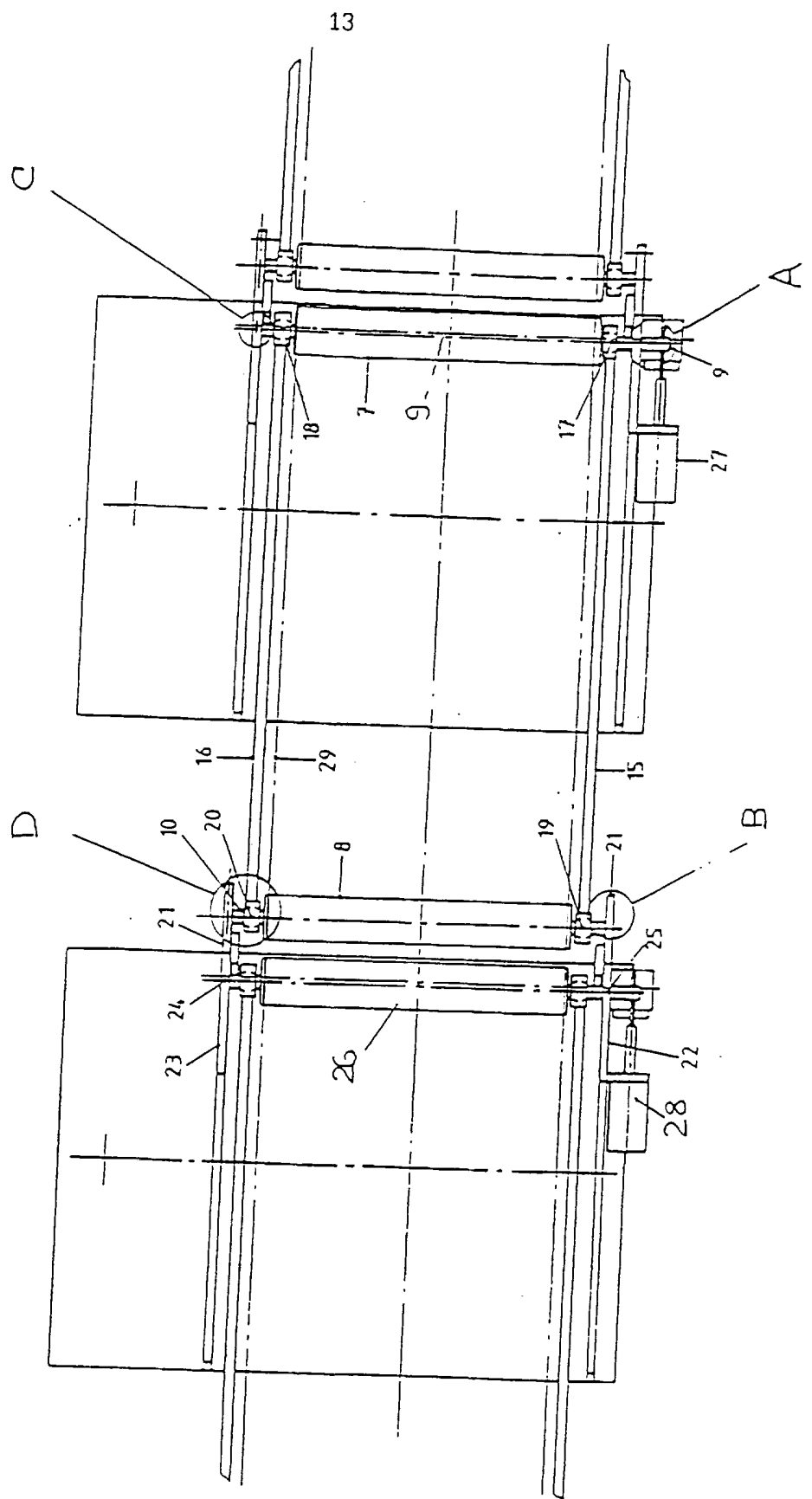


fig. 1

fig.2



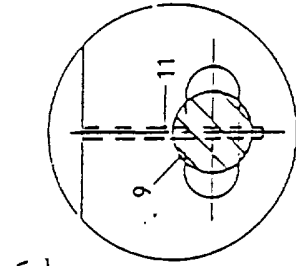


fig.2C

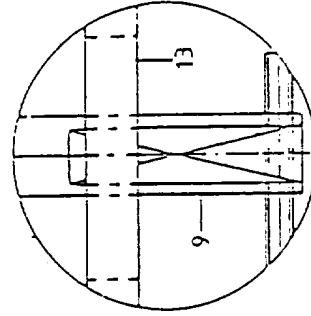


fig-2A

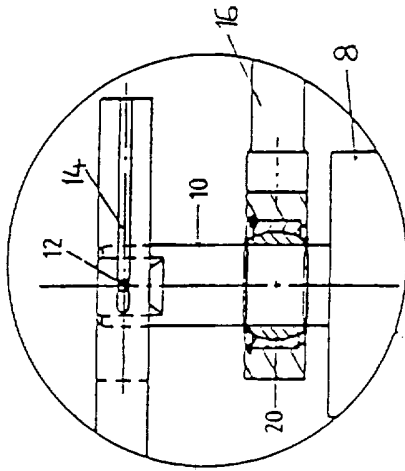


fig.2 D

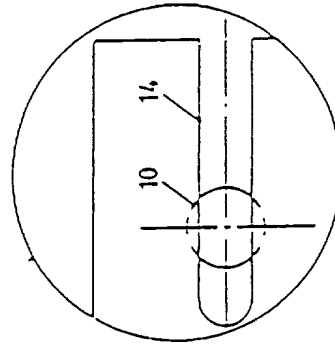


fig-2 B

15

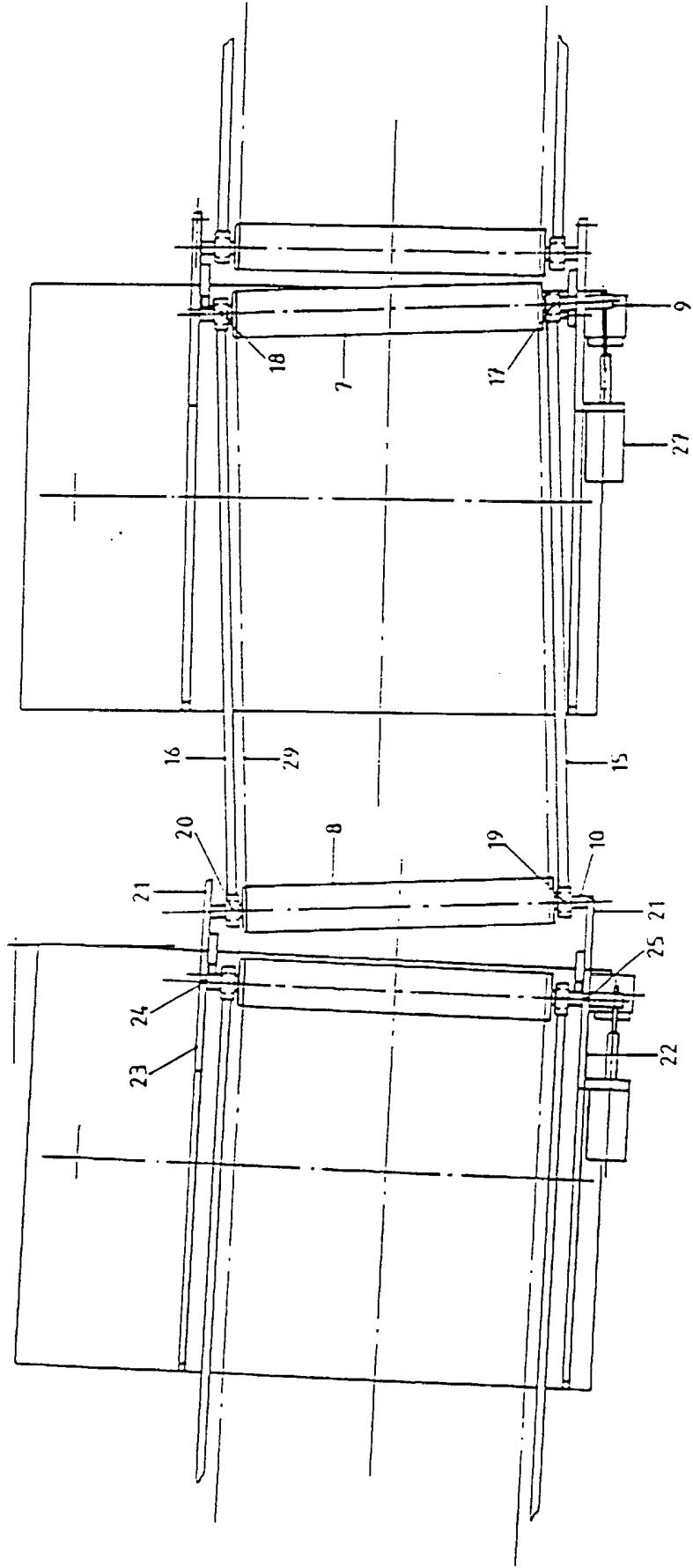


fig. 3



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE
établi en vertu de l'article 21 § 1 et 2
de la loi belge sur les brevets d'invention
du 28 mars 1984

Numero de la demande
nationale

BO 6470
BE 9700042

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.6)
A	US 3 373 288 A (WEB PRESS ENGINEERING) * le document en entier *	1,4,5	B41F13/02
A	FR 1 250 444 A (PITARD)		
A	FR 957 102 A (WESTINGHOUSE ELECTRIC)		
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.6)
			B41F B65H
		Date d'achèvement de la recherche	Examineur
		2 Septembre 1997	Loncke, J
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire			

1

EPO FORM 1503 03.82 (P04C48)

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET BELGE NO.**

B0 6470
BE 9700042

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche visé ci-dessus.

Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

02-09-1997

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
US 3373288 A	12-03-68	AUCUN	
FR 1250444 A	31-03-61	AUCUN	
FR 957102 A	16-02-50	AUCUN	

EPO FORM P0463

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82