

⑫ FASCICULE DU BREVET A5

615 863

② Numéro de la demande: 7320/76

73 Titulaire(s):
FAG S.A., Fabrication et distribution de machines
et produits pour l'industrie graphique, Lausanne

② Date de dépôt: 09.06.1976

72 Inventeur(s):
Hans-Ruedi Nyffeler, Rue

②4 Brevet délivré le: 29.02.1980

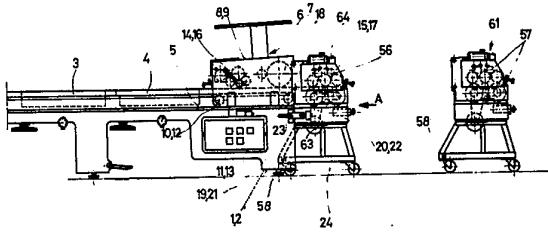
74 Mandataire:
J. Bobst & Fils S.A., Prilly

110

57. Le dispositif d'ancrage

tué entre les deux bâts latéraux de la presse offset et le dispositif d'enrage supérieur mobile est placé sur un chariot pouvant se déplacer suivant un mouvement de va-et-vient le long desdits bâts. Pour faciliter le nettoyage des rouleaux de ces dispositifs on monte certains rouleaux du dispositif d'enrage inférieur stationnaire sur des supports latéraux (20,22) reliés de manière amovible aux bâts (1,2) de la presse et certains rouleaux du dispositif d'enrage supérieur mobile sur des joues latérales (15,17) reliées de manière amovible aux bâts (8,9) du chariot mobile.

On peut ainsi notamment imprimer deux couleurs successives sans immobiliser la presse offset pour l'opération de lavage des rouleaux imprimeurs.



REVENDICATIONS

1. Presse offset à plat comprenant deux bâts latéraux, des moyens d'encrage constitués d'une partie inférieure stationnaire, composée de deux rouleaux distributeurs et d'un rouleau broyeur, ainsi que d'une partie supérieure mobile consistant en un chariot possédant deux bâts latéraux entre lesquels sont montés au moins deux rouleaux toucheurs, deux rouleaux chargeurs, un rouleau applicateur, un cylindre porte-blanchet et un dispositif de mouillage, caractérisée en ce que les deux rouleaux distributeurs et le rouleau broyeur de la partie inférieure stationnaire sont montés entre deux supports latéraux (20, 22) reliés de manière amovible aux bâts (1, 2) correspondants de la presse offset, en ce que les deux rouleaux toucheurs, les deux rouleaux chargeurs et le rouleau applicateur de la partie supérieure mobile sont montés entre deux joues latérales (15, 17) reliées de manière amovible aux bâts (8, 9) correspondants du chariot de la partie mobile supérieure, en ce que lesdits supports latéraux (20, 22) et lesdites joues latérales (15, 17) sont supportés par des moyens destinés à autoriser leur déplacement dans une position désirée et en ce que les rouleaux de la partie inférieure stationnaire et les rouleaux de la partie supérieure mobile sont actionnés par des moyens de commande indépendants (63, 64).

2. Presse offset à plat selon la revendication 1, caractérisée en ce que la liaison entre les supports latéraux (20, 22) de la partie inférieure stationnaire et les bâts (1, 2) correspondants de la presse sont constitués par un levier (28) actionné au moyen d'une manette à excentrique (31) agissant sur une contre-pièce (35) réglable longitudinalement, le levier (28) étant solidaire de l'élément (19) du bâti (1) de la presse et la contre-pièce (35) étant solidaire du support latéral (20) correspondant de la partie inférieure stationnaire.

3. Presse offset à plat selon la revendication 1, caractérisée en ce que la liaison entre les joues latérales (15, 17) et les bâts (8, 9) correspondants du chariot (6) de la partie supérieure mobile est réalisée au moyen de goupilles coniques filetées (65).

4. Presse offset à plat selon les revendications 1 et 2, caractérisée en ce que la liaison entre les joues latérales (15, 17) et les bâts correspondants (8, 9) du chariot (6) de la partie supérieure mobile est réalisée au moyen d'un pigeonneau (50) s'engageant dans un centrage (46) aménagé dans les bâts (8, 9) du chariot (6) de la partie mobile supérieure.

5. Presse offset à plat selon la revendication 1, caractérisée en ce que les moyens supportant les supports latéraux (20, 22) et les joues latérales (15, 17) sont constitués d'un support mobile (24) équipé de roulettes orientables ainsi que de galets de centrage (58) facilitant la mise en place de l'ensemble.

La présente invention a pour objet une presse offset à plat comprenant deux bâts latéraux, des moyens d'encrage constitués d'une partie inférieure stationnaire composée de deux rouleaux distributeurs et d'un rouleau broyeur, ainsi que d'une partie supérieure mobile consistant en un chariot possédant deux bâts latéraux entre lesquels sont montés au moins deux rouleaux toucheurs, deux rouleaux chargeurs, un rouleau applicateur, un cylindre porte-blanchet et un dispositif de mouillage.

Les presses offset connues à ce jour sont équipées d'un dispositif d'encrage inférieur stationnaire placé entre les deux bâts latéraux de la presse offset et d'un dispositif d'encrage supérieur mobile placé sur un chariot pouvant se déplacer suivant un mouvement de va-et-vient le long desdits bâts. Cette disposition ne permet pas un nettoyage facile des rouleaux des dispositifs d'encrage supérieur et inférieur. En effet, le cliché situé entre les bâts de la presse offset doit être encré successivement avec au

moins quatre couleurs différentes dans le cas où l'on désire obtenir une impression dite en quadrichromie. Entre chaque encrage, les cylindres des groupes imprimeurs doivent de préférence être lavés de façon que la couleur venant d'être utilisée ne vienne pas se mélanger avec la suivante. Pour réaliser cette opération de lavage, il est nécessaire de démonter les rouleaux des dispositifs d'encrage supérieur et inférieur et de ce fait, il est bien entendu que la presse offset doit être mise temporairement hors service. Il est évident que l'opération de lavage prend un temps non négligeable et de ce fait diminue la vitesse de production de la presse offset.

Pour remédier à ces inconvénients, la presse selon l'invention comprend les caractéristiques mentionnées à la revendication 1.

Le dessin annexé représente, à titre d'exemple, une forme d'exécution d'une presse offset à plat selon l'invention.

La fig. 1 est une vue générale d'une presse offset à plat.

La fig. 2 est une vue selon A de la fig. 1.

La fig. 3 est une vue de détail représentant la manière dont est réalisée la liaison entre les éléments composant le bâti latéral de la presse.

La fig. 4 est une coupe selon IV-IV de la fig. 3.

La fig. 5 est une vue de détail représentant la liaison entre les éléments composant le bâti latéral du chariot.

La fig. 6 est une coupe selon VI-VI de la fig. 5, et

la fig. 7 représente une variante possible de réalisation de la liaison entre les éléments composant le bâti latéral du chariot.

La fig. 1 est une vue générale d'une presse offset à plat composée de deux bâts latéraux 1 et 2 entre lesquels sont placés un marbre porte-plaque 3 et un marbre d'impression 4. Chacun des bâts latéraux 1 et 2 possède un chemin de roulement 5 sur lequel le chariot 6 peut se déplacer en vue de déposer l'encre sur le cliché disposé sur le marbre porte-plaque 3. Le cliché ayant été encré, la course retour du chariot permettra d'imprimer la feuille placée sur le marbre d'impression 4 par l'intermédiaire du cylindre porte-blanchet 7 qui aura été chargé d'encre par le cliché placé sur le marbre porte-plaque 3. Le chariot 6 est composé de deux bâts latéraux 8 et 9 équipés de galets de roulement 10 et 11 respectivement 12 et 13 (voir également fig. 2). Les bâts latéraux 8 et 9 sont constitués de deux éléments 14 et 16 et de deux joues latérales 15 et 17 reliés entre eux par un système de fixation 18. Les bâts latéraux 1 et 2 de la presse sont eux aussi composés de deux éléments 19 et 21 et de deux supports latéraux 20, 22 reliés entre eux par le système de blocage 23. Les joues latérales 15, 17 et les supports latéraux 20, 22 sont montés sur un support mobile 24 équipée de deux éléments de centrage 58 s'appuyant contre les rails de guidage 59 des bâts 1 et 2 de la presse (voir fig. 2) et peuvent être séparés momentanément des bâts latéraux 1, 2 et 8, 9 dans le but de permettre le nettoyage des rouleaux encreurs 56 situés entre les joues latérales 15, 17 et les supports latéraux 20, 22. Les rouleaux encreurs 56 sont entraînés à l'aide des moteurs 63 et 64. Cette manière de procéder permet de remplacer immédiatement le groupe 60 portant les rouleaux encreurs 56 sales par un groupe 61 portant les rouleaux encreurs 57 propres.

La fig. 3 est une vue de détail représentant la manière dont est réalisée la liaison 23 entre les éléments 19 et 21 du bâti latéral 1 de la presse et les supports latéraux 20, 22. L'élément 19 est équipé d'un étrier 25 maintenu en position au moyen des vis 26 et 27.

Dans la fourche de l'étrier 25, on a monté un levier 28. Le levier 28 pivote autour de la partie excentrique 29 de l'axe 30. Une manette de blocage 31 est fixée sur la partie excentrique 29 de l'axe 30 au moyen de la clavette 32. Le levier 28 est équipé d'une poignée 33 pour faciliter son dégagement de l'encoche 34 de la contre-pièce 35. La contre-pièce 35 est fixée contre le support latéral 20 par les vis 36 et 37. Les trous de passage des vis 36 et 37 sont usinés de façon à permettre un léger déplacement de la contre-pièce 35. La position exacte de la contre-pièce 35 peut être ajustée au moyen de la vis de réglage 38 agissant sur ladite contre-pièce 35 par l'intermédiaire du filetage 39 et du contre-écrou 40.

La vis de réglage 38 s'appuie d'autre part contre le plot 41 fixé au support latéral 20 par les vis 42 et 43 (voir aussi fig. 4).

La fig. 5 est une vue de détail représentant la liaison 18 entre les éléments 14 et 16 du bâti latéral 8 du chariot 6 et les joues latérales 15, 17. Le support latéral 20 possède lui aussi un chemin de roulement 44 faisant suite au chemin de roulement 5 du bâti latéral 1. Un galet 45 permet le déplacement de l'élément 15 sur l'édit chemin de roulement 44. Un autre galet (non représenté) supporte l'autre extrémité de la joue latérale 15. La liaison entre l'élément 14 et la joue latérale 15 est réalisée au moyen de goupilles coniques filetées 65 dont l'une est représentée par la fig. 6.

La fig. 7 représente une variante de la liaison entre l'élément 14 et la joue 15 composant le bâti latéral 8 du chariot 6. Un

centrage 46 est usiné dans l'élément 14, tandis qu'un alésage 47 est percé dans la joue latérale 15. L'alésage 47 est muni d'un tarau-dage 48 dans lequel vient se loger le bouchon 49. Un pigeonneau 50 vient s'engager dans le centrage 46 sous l'effet de la poussée du ressort 51. La tige 52 du pigeonneau 50 est munie d'une goupille d'arrêt 53 et d'un poulet moleté 54. Le bouchon 49 possède une fente 55 dans laquelle s'engage la goupille d'arrêt 53. Cette réalisation permet de verrouiller le pigeonneau 50 dans une position retirée lorsque l'on tourne le poulet moleté 54 après avoir dégagé la goupille 53 de la fente 55.

La presse offset à plat décrite ci-avant offre l'avantage de pouvoir imprimer deux couleurs successives sans immobiliser ladite presse offset à plat pour l'opération de lavage des rouleaux imprimeurs.

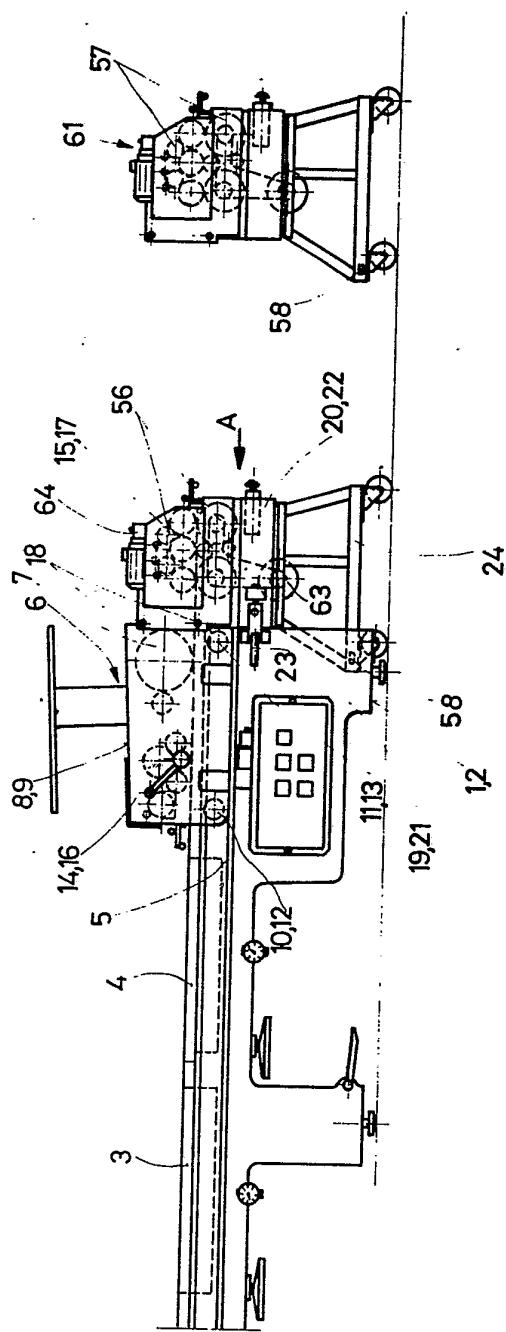


FIG. 1

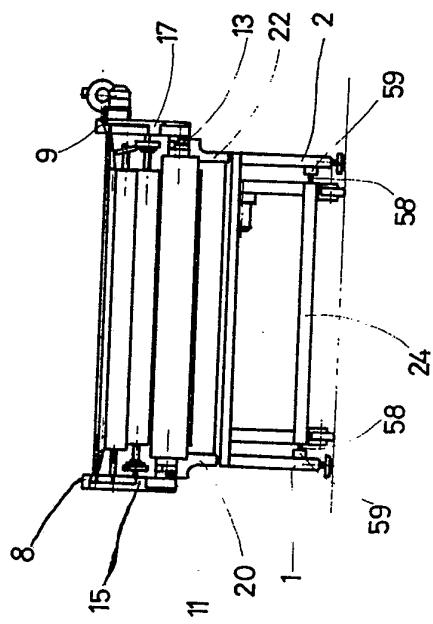


FIG. 2

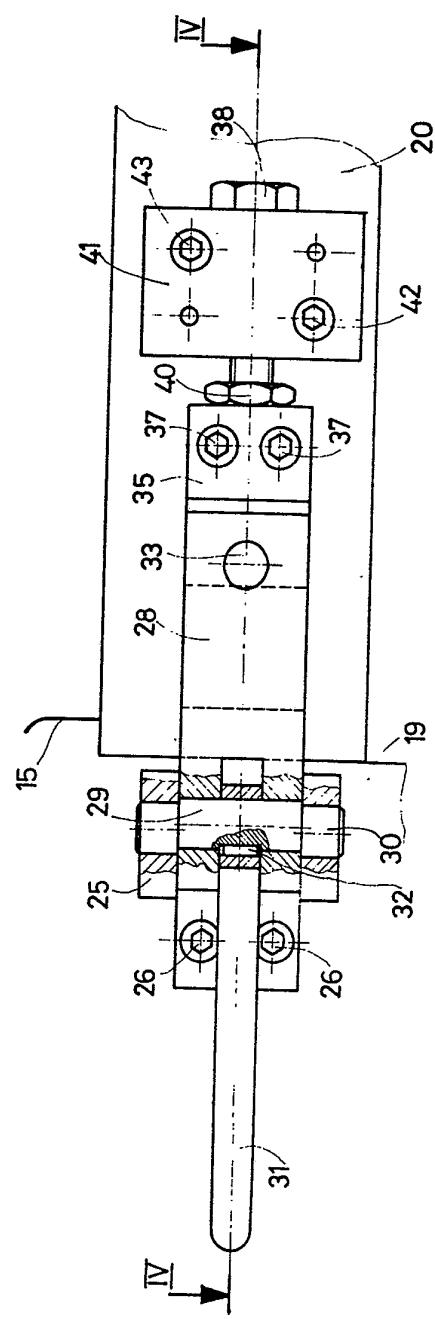


FIG. 3

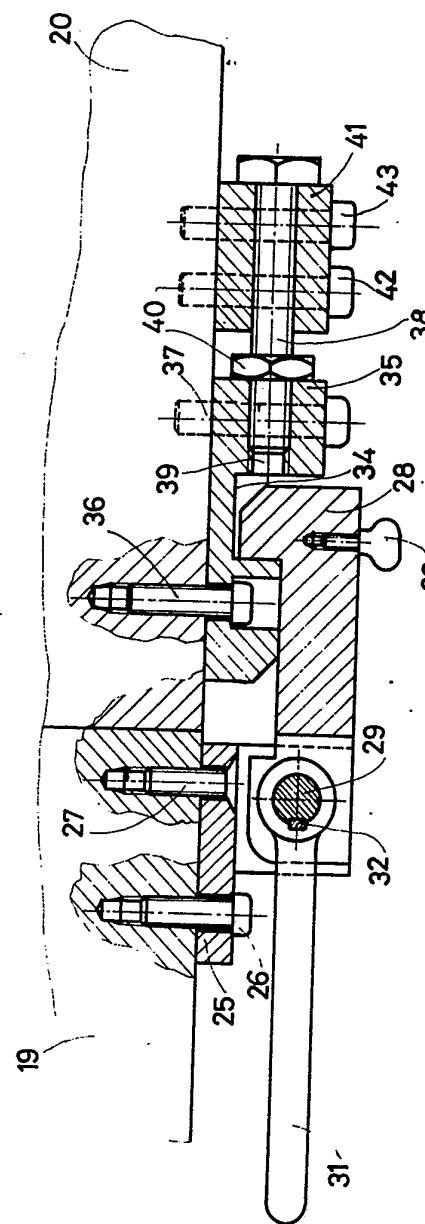


FIG. 4

FIG.7

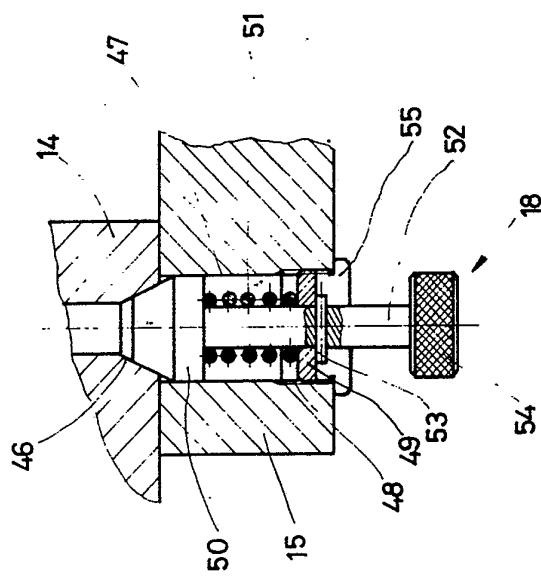


FIG.6

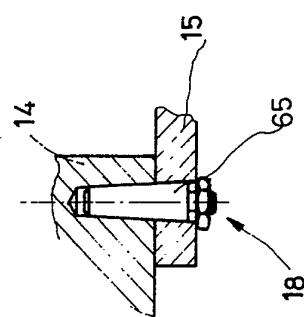


FIG.5

