

Title (en)

Armature construction group manufacturing process for matrix print heads.

Title (de)

Verfahren zum Herstellen einer Ankerbaugruppe für einen Matrixdruckkopf.

Title (fr)

Procédé de fabrication d'un agencement de construction d'armatures pour têtes d'impression en matrices.

Publication

EP 0188671 A1 19860730 (DE)

Application

EP 85113394 A 19851022

Priority

DE 3502472 A 19850125

Abstract (en)

[origin: US4674179A] The armature assembly for matrix print heads having a plurality of magnetic drives for a corresponding plurality of print elements is made by providing an annular armature ring and positioning a disc annulus inside the armature ring in a concentric relation thereto; a resilient arm ring is superimposed upon the disc and armature ring so as to establish concentric placement thereto; the arm ring is fastened to the armature ring and the arms of the arm ring to the disc such that the ring arms extend above an annular gap between the armature ring and the disk; subsequent slots are thermally cutting into the disk to obtain individual armature arms, the slots extending into and through said annulus to divide the annulus into individual arms that remain connected to the armature ring on account of the fastening. The disk may have been cut out from the armature ring.

Abstract (de)

Bei einem derartigen Verfahren zum Herstellen einer Ankerbaugruppe (6) für einen Matrixdruckkopf, werden an einem äusseren Ankerring (7) über den Umfang federnde Ankerarme (8) befestigt. Für eine hohe Genauigkeit der Lage der Ankerarme (8) die für Massenerstellung wirtschaftlich in der Herstellung ist (keine engen Toleranzen erfordert) und trotzdem eine hohe Energieausnutzung der elektrischen Energiezufuhr während des Betriebes des Matrixdruckkopfes gewährleistet, wird vorgeschlagen, daß ein kreisförmiger Ankerring (7) und eine in den Innenraum (26) des Ankerringes (7) konzentrisch eingebrachte Ronde (27) mit einem auf den Ankerring (7) aufgelegten Federarmring (28) fest verbunden werden, indem die Federarme (9) den Ringspalt (29) zwischen Ankerring (7) und Ronde (27) überdeckend auf der Ronde (27) befestigt werden und daß erst danach jeweils die seitliche Kontur (30) der federnden Ankerarme (8) beidseitig durch thermisches Schlitzen der Ronde (27) gebildet wird.

IPC 1-7

B41J 7/84

IPC 8 full level

B41J 2/28 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B41J 2/28 (2013.01 - EP US); **Y10T 29/4902** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49105** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49222** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49799** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] EP 0112275 A1 19840627 - MANNESMANN AG [DE]
- [AD] EP 0009873 A1 19800416 - TALLY CORP [US]

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)

EP 0188671 A1 19860730; **EP 0188671 B1 19880727**; AT E35946 T1 19880815; DE 3502472 A1 19860731; DE 3502472 C2 19870514; DE 3563929 D1 19880901; JP S61172746 A 19860804; US 4674179 A 19870623

DOCDB simple family (application)

EP 85113394 A 19851022; AT 85113394 T 19851022; DE 3502472 A 19850125; DE 3563929 T 19851022; JP 1224686 A 19860124; US 82286786 A 19860127