

Title (en)

Type-carrying system for a stamping unit and method of assembling a stamping unit using it.

Title (de)

Typenträgersatz für ein Stempeldruckwerk und Verfahren zum Zusammenbauen eines Stempeldruckwerks unter Verwendung eines solchen Typenträgersatzes.

Title (fr)

Ensemble porte-caractères pour une unité de timbrage et procédé d'assemblage d'une unité de timbrage utilisant un tel ensemble.

Publication

EP 0205971 A2 19861230 (DE)

Application

EP 86107247 A 19860528

Priority

DE 3521701 A 19850618

Abstract (en)

[origin: US4843960A] A type carrier set (10) for a stamp printing mechanism is described which comprises a plurality of type carriers (12) which carry print types (22) at their outer surface in consecutive fields (16). The type carriers (12) are disposed parallel adjacent each other in the order necessary for use in the stamp printing mechanism. The adjacently disposed type carriers (12) are connected together by connecting webs (28) adapted to be sheared off. In the method according to the invention for assembly the stamp printing mechanism using a type carrier set according to the invention in which the type carriers are endless bands, the type bands connected together are separated from each other consecutively in each case on turning for the first time of the setting shaft by shearing off the connecting webs (28).

Abstract (de)

Es wird ein Typenträgersatz (10) für ein Stempeldruckwerk beschrieben, der mehrere Typenträger (12) aufweist, die an ihrer Außenfläche in aufeinanderfolgenden Feldern (16) Drucktypen (22) tragen. Die Typenträger (12) sind in der für die Verwendung im Stempeldruckwerk erforderlichen Reihenfolge parallel nebeneinander angeordnet. Die nebeneinander angeordneten Typenträger (12) sind durch abscherbare Verbindungsstege (28) miteinander verbunden. Beim erfindungsgemäßen Verfahren zum Zusammenbauen des Stempeldruckwerks unter Verwendung eines erfindungsgemäßen Typenträgersatzes, bei dem die Typenträger endlose Bänder sind, werden die miteinander verbundenen Typenbänder nacheinander jeweils beim erstmaligen Drehen der Einstellwelle durch Abscheren der Verbindungsstege (28) voneinander getrennt.

IPC 1-7

B41K 3/06

IPC 8 full level

B41K 1/10 (2006.01); **B41K 3/06** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B41K 3/06 (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49799** (2015.01 - EP US)

Cited by

CN108372732A

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

DE 3521701 C1 19860925; BR 8602789 A 19870210; EP 0205971 A2 19861230; EP 0205971 A3 19880810; JP S61291170 A 19861220; US 4843960 A 19890704

DOCDB simple family (application)

DE 3521701 A 19850618; BR 8602789 A 19860616; EP 86107247 A 19860528; JP 14246386 A 19860618; US 18868588 A 19880427