

Title (en)

Process and device for decorating objects by means of screen printing.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Dekorieren von Objekten mittels Siebdruck.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour décorer des objets par impression sérigraphique.

Publication

EP 0239038 A2 19870930 (DE)

Application

EP 87104160 A 19870320

Priority

US 84284386 A 19860324

Abstract (en)

[origin: US4750419A] In the course of continuous movement along a track that is essentially circular, articles undergoing an imprinting process are passed through a plurality of print stations, individual silk screen stencils at the stations being adjusted to the resulting changes in the position of the article that occur during the imprinting process as the article moves through the printing machine. The articles can be arranged with their longitudinal axes either horizontal or vertical during the imprinting process. It is also possible to introduce the articles into the machine with their longitudinal axes vertical, then move them into a position in which their longitudinal axes are horizontal and imprint them in such a position, and then bring the imprinted articles once again into a position in which their longitudinal axes are vertical so that they leave the machine in this position.

Abstract (de)

Die zu bedruckenden Objekte werden im Verlauf einer kontinuierlichen Bewegung entlang einer im wesentlichen kreisförmigen Bahn durch die Druckstationen geführt, wobei die einzelnen Siebdruckschablonen während des jeweiligen Bedruckungsvorganges an die sich während der Vorbewegung des Objektes ergebende Änderung der Position des Objektes angepasst werden. Die Objekte können während des Bedruckens mit ihrer Längsachse horizontal oder vertikal verlaufend angeordnet sein. Es ist auch die Möglichkeit vorgesehen, die Objekte mit vertikal verlaufender Längsachse in die Druckvorrichtung einzuführen, sie dann eine Lage mit horizontal verlaufender Längsachse zu bringen und sie in dieser Lage zu bedrucken und danach die dekorierten Objekte wieder in eine Lage mit vertikaler Längsachse zu bringen und sie in dieser Lage aus der Maschine herauszuführen.

IPC 1-7

B41F 15/10

IPC 8 full level

B41F 15/08 (2006.01); **B41F 15/10** (2006.01); **B41M 1/12** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B41F 15/0872 (2013.01 - EP US); **B41F 15/10** (2013.01 - EP US)

Cited by

FR2702997A1; EP1099550A3; FR2679170A1; US5372064A; ES2066661A2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0239038 A2 19870930; EP 0239038 A3 19890419; EP 0239038 B1 19920617; AT E77303 T1 19920715; AU 4765990 A 19900510; AU 594442 B2 19900308; AU 615603 B2 19911003; AU 7049087 A 19871001; CA 1276499 C 19901120; DE 3779783 D1 19920723; ES 2031843 T3 19930101; JP 2573489 B2 19970122; JP S62255181 A 19871106; US 4750419 A 19880614

DOCDB simple family (application)

EP 87104160 A 19870320; AT 87104160 T 19870320; AU 4765990 A 19900103; AU 7049087 A 19870323; CA 532579 A 19870320; DE 3779783 T 19870320; ES 87104160 T 19870320; JP 6591587 A 19870323; US 84284386 A 19860324