

Title (en)

Method and device for marking rotationally-symmetric moulded articles.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Kennzeichnen von rotationssymmetrischen Pressteilen.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour le marquage d'articles moulés ayant une symétrie rotationnelle.

Publication

**EP 0266545 A2 19880511 (DE)**

Application

**EP 87114137 A 19870928**

Priority

DE 3637551 A 19861104

Abstract (en)

The method and device are used for marking rotationally symmetric moulded articles, in particular sleeves (18) of hose fittings of hose lines (14), by means of a radial press. The latter has several radially movable, driven pressing jaws (6) arranged around the axis (S-S) of symmetry of the press and moulded article. Arranged in at least one press jaw (6) is a recess (19), in which an arrangement of rows of plate-shaped embossing dies (20) is accommodated, the embossing sides of which lie in the working surface (7). It is thus possible to produce the marking during the pressing operation of the moulded articles in a single operation and by means of one and the same device. The degree of radial deformation is preferably selected to be so high that the material of the moulded articles flows in the axial direction over at least some of the embossing dies (20). <IMAGE>

Abstract (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Kennzeichnen von rotationssymmetrischen Preßteilen, insbesondere von Hülsten (18) von Schlaucharmaturen von Schlauchleitungen (14) mittels einer Radialpresse. Diese besitzt mehrere, um die Symmetrieachse (S-S) von Presse und Preßteil herum angeordnete radial bewegliche, angetriebene Preßbacken (6). In mindestens einer Preßbacke (6) ist eine Ausnehmung (19) angeordnet, in der eine Reihenanzordnung plättchenförmiger Prägestempel (20) untergebracht, deren Prägeseiten in der Arbeitsfläche (7) liegen. Dadurch ist es möglich, die Kennzeichnung während des Preßvorgangs der Preßteile durch einen einzigen Arbeitsgang und mittels ein und derselben Vorrichtung herzustellen. Vorzugsweise wird der radiale Verformungsgrad so hoch gewählt, daß das Material der Preßteile in axialer Richtung über mindestens einen Teil der Prägestempel (20) fließt.

IPC 1-7

**B44B 5/00**

IPC 8 full level

**B44B 5/00** (2006.01); **B44B 5/02** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B44B 5/0076** (2013.01); **B44B 5/026** (2013.01)

Cited by

US2013186556A1; US5284087A; EP1524464A3; USD868611S; WO2004096499A1; WO9108062A1

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

**EP 0266545 A2 19880511**; **EP 0266545 A3 19900314**; **EP 0266545 B1 19930414**; AT E88139 T1 19930415; DE 3637551 A1 19880511; DE 3637551 C2 19910912; DE 3785413 D1 19930519

DOCDB simple family (application)

**EP 87114137 A 19870928**; AT 87114137 T 19870928; DE 3637551 A 19861104; DE 3785413 T 19870928