

Title (en)

Apparatus for cutting out characters in a template.

Title (de)

Vorrichtung zum Schneiden von Schriftzeichen in eine Schablone.

Title (fr)

Dispositif pour découper des caractères dans un patron.

Publication

**EP 0292952 A1 19881130 (DE)**

Application

**EP 88108371 A 19880526**

Priority

DE 8707634 U 19870527

Abstract (en)

To inscribe stones, for example gravestones, in general so-called rubber sandblasting foils are used, which have a resilient layer from which the letters are cut. In order to be able to choose the shape and size of the characters freely, use is frequently made of engraving machines in which a cutting head is movable over a support table by means of a program control in the x and y direction. In this arrangement, it is known to employ a milling cutter as cutting tool, which however has the disadvantage that, owing to the radius of the milling-cutter tip, it is impossible to produce sharp edges on the characters. In the apparatus according to the invention, this disadvantage is avoided by a cutting head (28), movable over a support table for the template, having a cutting tool which is designed as a heatable cutting pin (34) with conical tip (36). The cutting pin (34) is preferably mounted so as to be freely displaceable in the direction of its longitudinal axis. <IMAGE>

Abstract (de)

Zum Beschriften von Steinen, beispielsweise Grabsteinen, werden im allgemeinen sogenannte Gummisandstrahlfolien verwendet, die eine elastische Schicht haben, aus der die Buchstaben ausgeschnitten werden. Um die Schriftzeichen in Form und Größe frei wählen zu können, werden häufig Graviermaschinen verwendet, bei denen über einem Auflagetisch ein Schneidkopf mittels einer Programmsteuerung in x- und y-Richtung verfahrbar ist. Dabei ist es bekannt, als Schneidwerkzeug einen Fräser einzusetzen, was allerdings den Nachteil hat, daß aufgrund des Radius der Fräterspitze keine scharfen Kanten an den Schriftzeichen erzeugt werden können. Bei der Vorrichtung gemäß der Erfindung wird dieser Nachteil vermieden durch einen über einem Auflagetisch für die Schablone verfahrbaren Schneidkopf (28) mit einem Schneidwerkzeug, das als aufheizbarer Schneidstift (34) mit kegelförmiger Spitze (36) ausgebildet ist. Vorzugsweise ist dabei der Schneidstift (34) in Richtung seiner Längsachse frei verschiebbar gelagert.

IPC 1-7

**B26F 3/08**; **B26F 1/38**

IPC 8 full level

**B26D 7/10** (2006.01); **B26F 1/38** (2006.01); **B26F 3/08** (2006.01); **B44B 7/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B26D 7/10** (2013.01); **B26F 1/3806** (2013.01); **B26F 3/08** (2013.01); **B44B 7/00** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] DE 1927928 A1 19691211 - PHILIPS NV
- [X] EP 0116415 A2 19840822 - PROTOCOL ENG LTD [GB]
- [X] GB 2163092 A 19860219 - BRITISH AEROSPACE
- [A] EP 0036843 A1 19810930 - ADVANCED TECH TRADING CONSUL [IT]
- [A] US 4367588 A 19830111 - HERBERT THOMAS A [US]
- [A] US 3136878 A 19640609 - STALLER KAREL J
- [A] FR 2497477 A1 19820709 - TURK HILLINGER GMBH [DE]
- [A] FR 2535495 A1 19840504 - GERBER SCIENT INC [US]

Cited by

DE102011053215B4; DE102009034434A1; DE102011055141B4; DE102011055141A1; DE102011053215A1

Designated contracting state (EPC)

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

DOCDB simple family (publication)

**DE 8707634 U1 19870806**; EP 0292952 A1 19881130

DOCDB simple family (application)

**DE 8707634 U 19870527**; EP 88108371 A 19880526