

Title (en)
Flat-bed blocking press

Title (de)
Flach-Prägedruckmaschine

Title (fr)
Presse d'estampage à plat

Publication
EP 0858888 A2 19980819 (DE)

Application
EP 98101498 A 19980129

Priority
CH 31297 A 19970213

Abstract (en)
The machine has a flat press (2), a die table (3) and a tool plate (4). It also has at least one film track (6) which is fed from a supply roller (7) via the die table to a film wind up device (8). The device has at least one film loop store (10) with a differential pressure device (30) for forming a film loop (12) before the press by means of an air pressure difference (DP) exerted on the film track. A film advancing device (24) is provided on one side of the press and a tensioning device (25) for stretching the film track is provided on the other side. The machine also has a control (52) for the loop formation and film advancing to the embossing site, corresponding to the press cycle. The controller holds the film track still on the die table during the printing phase and advances it to the next embossing position in the non-printing phase. The difference in speed between the advancing speed at the embossing position and the track speed at the roller is equalised by appropriate increasing and reducing of the loops.

Abstract (de)
Die Flach-Prägedruckmaschine für ein zu beprägendes Flachmaterial (5) mit Flach-Presse (2), Prägetisch (3) und Werkzeugplatte (4) und mindestens einer Folienbahn (6) weist Folienschlaufenspeicher (10, 20) mit einer Differenzdruckvorrichtung (30) zur Formung einer Folienschlaufe (12) mittels einer auf die Folienbahn ausgeübten Luftdruckdifferenz auf. Mit einer Folienvorschubeinrichtung (24) und einer Spanneinrichtung (25) je auf einer Seite der Flachpresse und einer dem Pressenzyklus entsprechenden Steuerung (52) des Folienvorschubs wird die Folienbahn während der Druckphase (TP) auf dem Prägetisch (3) stillgehalten und während der drucklosen Phase in die nächste Prägeposition vorgezogen und es werden Geschwindigkeitsunterschiede zwischen Vorschubgeschwindigkeit VV am Prägeort und Bahngeschwindigkeit V7 an der Abwickelrolle bzw. an der Abführeinrichtung V8 durch entsprechende Vergrößerung und Verkleinerung der Schleifen (L1, L2) in den Folienspeichern ausgeglichen. Dies ermöglicht hohe Prägegeschwindigkeiten bei bester Qualität. <IMAGE>

IPC 1-7
B41F 19/06; B65H 20/32

IPC 8 full level
B41F 19/06 (2006.01); **B65H 20/32** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B41F 19/068 (2013.01 - EP US); **B65H 20/32** (2013.01 - EP US); **B41P 2219/134** (2013.01 - EP US); **B41P 2219/20** (2013.01 - EP US); **B41P 2219/42** (2013.01 - EP US); **B65H 2406/311** (2013.01 - EP US); **B65H 2408/215** (2013.01 - EP US)

Cited by
WO2023148250A1; CN111989220A; CN102169814A; CH719395A1; CN111231503A; CN102896890A; CN102491112A; CN106393963A; EP2578405A1; CN104129155A; CN103097135A; CN115256903A; NL1013194C2; EP0987205A1; EP1593503A3; DE102007049421A1; DE102007049421B4; CN102639418A; FR2913914A1; CN107107608A; US6616026B1; US10106356B2; WO2017031603A2; WO2009150029A1; WO2019200596A1; WO2011042047A1; WO0064794A1; US8074568B2; US10525763B2; US10800159B2; US11325408B2; US10737485B2; US9278508B2; US11065865B2; WO2008142225A3; WO2016086325A1; EP3173232A1; WO2017093894A1; US11697277B2

Designated contracting state (EPC)
CH DE GB LI

DOCDB simple family (publication)
EP 0858888 A2 19980819; EP 0858888 A3 19990217; EP 0858888 B1 20020911; EP 0858888 B2 20070307; DE 59805462 D1 20021017; US 5979308 A 19991109

DOCDB simple family (application)
EP 98101498 A 19980129; DE 59805462 T 19980129; US 2175798 A 19980211