



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ

(52) СПК
B41K 1/02 (2006.01)

(21)(22) Заявка: **2015150045, 22.04.2014**

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
22.04.2014

Дата регистрации:
26.04.2018

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
22.04.2013 АТ А 50272/2013

(43) Дата публикации заявки: **26.05.2017** Бюл. № 15

(45) Опубликовано: **26.04.2018** Бюл. № 12

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: **23.11.2015**

(86) Заявка РСТ:
АТ 2014/050098 (22.04.2014)

(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2014/172738 (30.10.2014)

Адрес для переписки:
**109012, Москва, ул. Ильинка, 5/2, ООО
"Союзпатент"**

(72) Автор(ы):
ФАБЕР Эрнст (АТ)

(73) Патентообладатель(и):
**КОЛОП ШТЕМПЕЛЬЭРЦОЙГУНГ
СКОПЕК ГЕЗЕЛЬШАФТ М.Б.Х. УНД КО.
КГ. (АТ)**

(56) Список документов, цитированных в отчете
о поиске: **DE 3200551 А1, 21.07.1983. DE
4200267 А1, 15.07.1993. DE 4407287 А1,
07.09.1995.**

(54) НЕСУЩИЙ ЭЛЕМЕНТ ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКИ ОКРАШИВАЮЩЕГОСЯ ШТЕМПЕЛЯ, АВТОМАТИЧЕСКИ ОКРАШИВАЮЩИЙСЯ ШТЕМПЕЛЬ, СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ НЕСУЩЕГО ЭЛЕМЕНТА, СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ АВТОМАТИЧЕСКИ ОКРАШИВАЮЩЕГОСЯ ШТЕМПЕЛЯ

(57) Реферат:

Несущий элемент для пластинки для автоматически окрашиваемого штемпеля и способ изготовления несущего элемента для пластинки с поверхностью склеивания для крепления пластинки с текстом на стороне, с которой будет осуществляться оттиск, несущего элемента для пластинки, причем несущий элемент

для пластинки на стороне, с которой будет осуществляться оттиск, имеет сетку, ориентированную по отношению к краям несущего элемента для пластинки, для ориентирования пластинки с текстом при наклеивании на несущий элемент для пластинки. 3 н. и 8 з.п. ф-лы, 6 ил.

**С 2
7 6 4 2 5 9 2
R U**

**R U
2 6 5 2 4 9 7
С 2**



FEDERAL SERVICE
FOR INTELLECTUAL PROPERTY

(12) **ABSTRACT OF INVENTION**

(52) CPC
B41K 1/02 (2006.01)

(21)(22) Application: **2015150045, 22.04.2014**

(24) Effective date for property rights:
22.04.2014

Registration date:
26.04.2018

Priority:

(30) Convention priority:
22.04.2013 AT A 50272/2013

(43) Application published: **26.05.2017** Bull. № 15

(45) Date of publication: **26.04.2018** Bull. № 12

(85) Commencement of national phase: **23.11.2015**

(86) PCT application:
AT 2014/050098 (22.04.2014)

(87) PCT publication:
WO 2014/172738 (30.10.2014)

Mail address:
109012, Moskva, ul. Ilinka, 5/2, OOO "Soyuzpatent"

(72) Inventor(s):
FABER Ernst (AT)

(73) Proprietor(s):
**KOLOP SHTEMPELERTSOJGUNG SKOPEK
GEZELSHAFT M.B.KH. UND KO. KG. (AT)**

(54) **PLATE CARRIER FOR A SELF-INKING STAMP, SELF-INKING STAMP, METHOD FOR PRODUCING THE PLATE CARRIER, METHOD FOR PRODUCING THE SELF-INKING STAMP**

(57) Abstract:

FIELD: polygraphic industry.

SUBSTANCE: supporting member for a plate for a self-inking stamp and a method of manufacturing the supporting member for a plate with a gluing surface for securing the plate with text on the side of the supporting element for the plate from which the imprint will be

carried out, supporting member for the plate on the side to be imaged, has a grid oriented with respect to the edges of the plate carrier, to orient the plate with the text when affixed to the plate carrier.

EFFECT: receipt of an imprint.

11 cl, 6 dwg

C 2
7 6 4 2 5 9 2
R U

R U
2 6 5 2 4 9 7
C 2

Область техники, к которой относится изобретение

Изобретение относится к несущему элементу для пластинки для автоматически окрашивающегося штемпеля, к автоматически окрашивающемуся штемпелю, а также способу изготовления несущего элемента для автоматически окрашивающегося штемпеля и к способу изготовления автоматически окрашивающегося штемпеля.

Уровень техники

Чтобы сделать возможным рентабельное изготовление штемпелей и штемпельных устройств, соответственно их массовое производство, известно их производство без штемпельной пластинки, соответственно пластинки с текстом, и соединение пластинки с клише дополнительно с предусмотренным для этого в или на штемпеле несущим элементом для штемпельной пластинки (ниже для краткости названным несущим элементом для пластинки). Соединением между пластинкой с текстом и несущим элементом для пластинки может быть клеевым соединением и индивидуальная пластинка с текстом чаще всего соединяется с несущим элементом для пластинки вручную.

Подгонка пластинки с текстом к несущему элементу для пластинки осуществляется при этом без применения техники и грубо на глаз. В частности, при этом может иметь место перекося пластинки с текстом и/или плохо отцентрированное расположение, в результате чего позднее получаются, например, косые оттиски и/или ухудшение распределения давления на пластинку с текстом и таким образом отпечаток плохого качества. Тем не менее, пластинки с текстом применяются, ошибки случаются, коррекция ориентирования не предусмотрена и чаще всего невозможна и если вообще возможна, то только с большими затратами. Если здесь и ниже в большинстве случаев ради простоты делается ссылка на пластинку с текстом, то под этим вообще подразумевается штемпельная пластинка с любым содержанием клише, в частности, также с графическими и/или письменными элементами.

DE 3200551 A1 показывает в качестве примера штемпель со сменяемым несущим элементом для пластинки. Штемпель или печатная пластинка, соответственно клише, при этом соединена с несущим элементом для пластинки с помощью наклеивания или подобных мероприятий. Как осуществляется это соединение, однако в деталях не описано.

Автоматически окрашивающийся штемпель, в котором несущий элемент для пластинки - как обычно - устанавливается во время изготовления, показывает EP 1603754 B1. Более поздняя замена несущего элемента для пластинки предусмотрена только в исключительных случаях. В соответствии с этим корректное ориентирование пластинки с текстом, подлежащей креплению на несущем элементе для пластинки перед первым применением, является тем более важным.

Раскрытие изобретения

Отсюда задачей изобретения является создание несущего элемента для пластинки, который при креплении, соответственно наклеивании пластинки с текстом на поверхность склеивания, облегчает оптимальное ориентирование пластинки с текстом по отношению к несущему элементу для пластинки. При этом изобретение должно применяться независимо от размеров и формы пластинки с текстом. В частности, должно облегчаться ориентирование ("вверх"/"вниз") при наклеивании пластинок с текстом с размерами, сравнимыми с несущим элементом для пластинки, которая покрывает большей частью несущий элемент для пластинки, но и с формой, отклоняющейся от прямоугольника, которая, однако, при изготовлении несущего элемента для пластинки неизвестна. К тому же изобретение наряду с ориентированием должно улучшать также горизонтальное и вертикальное центрирование пластинки с

текстом на несущем элементе для пластинки при наклеивании, так что при применении штемпеля может достигаться по возможности симметричный и равномерный оттиск.

Эта задача согласно изобретению решается с помощью того, что несущий элемент для пластинки на стороне, с которой будет осуществляться оттиск, имеет ориентированную по отношению к краям несущего элемента для пластинки сетку для ориентирования пластинки с текстом при наклеивании на несущий элемент для пластинки. Для простого центрирования сетка имеет преимущественно соответственно зеркально симметричные относительно горизонтальной и/или вертикальной центральной оси элементы, причем центральные оси делят сторону, с которой будет осуществляться оттиск, несущего элемента для пластинки соответственно на две равные по величине половины, то есть, беря в сумме, на четыре четверти. Например, сетка может иметь горизонтальную и вертикальную разметки, которые расположены преимущественно относительно центральных осей на симметричных расстояниях. При прямоугольном несущем элементе для пластинки сетка может состоять из разметок параллельных соответственно к боковым кромкам несущего элемента для пластинки. Разметки могут быть сплошными или штриховыми линиями, крестами, точками или нечто подобным. Таким образом, отдельная пластинка с текстом, максимальные размеры которой примерно соответствуют размерам несущего элемента для пластинки, может ориентироваться и центрироваться, прежде всего разметки нужны в краевой области, то есть между краем несущего элемента для пластинки и центром несущего элемента для пластинки, в частности ближе к краю, чем к центру.

В способе изготовления несущего элемента предложенная в соответствии с изобретением задача решается с помощью того, что сетка образовывается на несущем элементе для пластинки. Благодаря этому ориентирование сетки может обеспечиваться уже при образовании и дальше не нужно никаких других - естественно, чреватых ошибками - процессов ориентирования. Так как образование сетки является также в отношении ориентирования точно воспроизводимым процессом, при предложенном в соответствии с изобретением способе не нужно детектирование ориентирования сетки, а достаточно обеспечения ориентирования несущего элемента для пластинки перед образованием сетки.

В отношении несущего элемента для пластинки, кроме того, благоприятным оказалось, если сетка имеет ориентирующий элемент для идентификации преимущественного ориентирования. Ориентирующий элемент нарушает таким образом возможную зеркальную симметрию сетки и полезен непосредственно при иначе зеркально симметричных (например, прямоугольных) несущих элементах для пластинки. Обычно, например, при пластинках с текстом преимущественное направление согласовывается с расположением текстовых элементов на пластинке. При этом заявленное с помощью ориентирующего элемента предпочтительное направление для пользователя штемпеля может быть определено, например, по форме штемпеля и/или возможных других идентификаторов на корпусе штемпеля или ручке штемпеля, после того как ориентирующий элемент заклеился пластинкой с текстом.

Если сетка расположена непосредственно на цельном несущем элементе для пластинки, поверхность склеивания может быть образована с помощью прозрачной расположенной на несущем элементе для пластинки и поверх сетки двухсторонней клейкой пленки. Сетка, расположенная под клейкой пленкой, соответственно между клейкой пленкой и несущим элементом для пластинки, таким образом видима насквозь через клейкую пленку. Это расположение имеет преимущество, что смещение клейкой пленки на несущем элементе для пластинки не может отрицательно сказаться на

ориентировании сетки. В случае необходимости клейкая может заменяться и, например, заменяться новой прозрачной двухсторонней клейкой пленкой, не ухудшая ориентирование сетки по отношению к несущему элементу для пластинки.

5 В предложенном в соответствии с изобретением способе таким образом является предпочтительным, что соединение прозрачной двухсторонней клейкой пленки со стороной, с которой будет осуществляться оттиск, несущего элемента для пластинки производится после образования сетки на стороне, с которой будет осуществляться оттиск, несущего элемента для пластинки. При этом ни точная выкройка пленки, ни ее точное ориентирование не имеет существенного значения.

10 В качестве альтернативы поверхность склеивания может быть образована с помощью расположенной на несущем элементе для пластинки двухсторонней клейкой пленки, причем сетка расположена на двухсторонней клейкой пленке. В этом случае также применяется непрозрачная двухсторонняя клейкая пленка.

15 Соответственно этому при предложенном в соответствии с изобретением способе сетка точно также может образовываться на уже соединенной с несущим элементом для пластинки двухсторонней клейкой пленке. И в этом случае не нужно обращать внимание при наклеивании пленки на точное ориентирование, и возможные ошибки при ориентировании пленки не имеют никакого отрицательного влияния на ориентирование сетки на несущем элементе для пластинки, соответственно в конечном

20 счете пластинки с текстом на несущем элементе для пластинки. Такое ошибочное ориентирование помимо этого может иметь место как уже при раскрое занимающей большую площадь пленки на размеры несущего элемента для пластинки, так и при ориентировании раскроенной пленки перед наклеиванием на несущий элемент для пластинки.

25 Сетка может предпочтительно образовываться лазером, в частности Nd:YAG-лазером, на несущих элементах для пластинки из распространенных материалов. Такая лазерная разметка особенно хорошо может воспроизводиться и таким образом чрезвычайно точная и, кроме того, может производиться очень быстро. Дополнительно этот способ имеет преимущество, что он просто и без затрат материала может подгоняться к разным

30 несущим элементам для пластинок, то есть к несущим элементам для пластинок различной величины и формы. Длина волны лазера при этом подбирается преимущественно к материалу несущего элемента для пластинки, соответственно к той двухсторонней клейкой пленке, в случае ее разметки. В качестве материала несущего элемента для пластинки может применяться, например, полиоксиметилен (POM) или

35 акрилнитрил-бутадиен-стирол-сополимеризат (ABS). Предпочтительно длина волны выбирается так, что при заданном материале достигается изменение цвета; в качестве альтернативы может применяться гравировка или другой способ видоизменения. В указанных выше материалах (POM и ABS) можно приближенно с Nd:YAG-лазером - в противоположность CO₂-лазеру, добиваться изменения цвета.

40 Точно также сетка на несущем элементе для пластинки может образовываться с помощью способа печати, в частности тампонной печати. При всегда одинаковых несущих элементах для пластинок этот способ имеет преимущество, что печатание может осуществляться на почти любых материалах и что может свободно выбираться желаемый цвет сетки.

45 Кроме того, соответствующая изобретению задача решается с помощью автоматически окрашивающегося штампея, который имеет перемещаемую относительно корпуса деталь для приведения в действие, с которой соединен несущий элемент для пластинки согласно одному из пунктов 1-4 формулы изобретения. В таком

автоматически окрашивающемся штемпеле с помощью соединения несущего элемента для пластинки с деталью для приведения в действие механически получается принудительно симметричное распределение сил при оттиске, так что приведенные преимущества - прежде всего относительно центрирования вдоль оси поворота несущего элемента для пластинки - отдельно находят свое отражение.

При корреспондирующем способе изготовления такого автоматически окрашивающегося штемпеля является благоприятным, если несущий элемент для пластинки (только), после того как он был снабжен сеткой, соединяется с установленной сверху корпуса деталью для приведения в действие. Соответственно этому несущий элемент для пластинки снабжается сеткой и только после этого монтируется в автоматически окрашивающемся штемпеле. Эта последовательность является предпочтительной, так как ориентирование отдельного несущего элемента для пластинки проще и точнее, чем ориентирование всего автоматически окрашивающегося штемпеля или уже соединенного с деталью для приведения в действие несущего элемента для пластинки.

Краткое описание чертежей

Изобретение ниже поясняется дальше с помощью особо предпочтительных примеров осуществления, которыми, однако, не следует ограничиваться, со ссылкой на чертежи. При этом на чертежах, в частности, показывают:

фиг. 1А - вид сверху несущего элемента для пластинки с сеткой;

фиг. 1В, соответственно фиг. 1С: вид сбоку, слева соответственно, вид спереди несущего элемента для пластинки согласно фиг. 1А;

фиг. 2А - вид сверху несущего элемента для пластинки согласно фиг. 1А-С с пластинкой с текстом;

фиг. 2В - вид разреза несущего элемента для пластинки с пластинкой с текстом согласно фиг. 2А вдоль линии В-В на фиг. 2А; и

фиг. 3 - вид разреза автоматически окрашивающегося штемпеля с несущим элементом для пластинки согласно фиг. 1В.

Осуществление изобретения

Показанный на фиг. 1А вид сверху несущего элемента 1 для пластинки направлен непосредственно на его сторону 2, с которой будет осуществляться оттиск. Несущий элемент 1 для пластинки (расположение которого в автоматически окрашивающемся штемпеле ниже еще более подробно поясняется с помощью фиг. 3) в основном прямоугольный, то есть основное очертание стороны 2, с которой будет осуществляться оттиск, прямоугольное. По обоим боковым (коротким) краям 3 несущего элемента 1 для пластинки простирается соответственно шип оси или осевая деталь 4. Обе осевые детали 4 определяют поворотную ось несущего элемента 1 для пластинки, вокруг которой он поворачивается при применении в автоматически окрашивающемся штемпеле 5 (сравните фиг. 3). Соответственно этому длинные края 6, 7 несущего элемента 1 для пластинки расположены параллельно поворотной оси. На стороне 2, с которой будет осуществляться оттиск, расположена двухсторонняя клейкая пленка 8 (смотри фиг. 1В, 1С), которая образует поверхность 9 склеивания на стороне 2, с которой будет осуществляться оттиск, несущего элемента 1 для пластинки. Двухсторонняя клейкая пленка 8 закрывает в основном всю сторону 2, с которой будет осуществляться оттиск, но имеет несколько меньшее продольное простираение, чем сторона 2, с которой будет осуществляться оттиск, и, следовательно, соответственно незначительно отстает от обоих коротких боковых краев 3. В обеих оставленных свободными от двусторонней клейкой пленки 8 смежных с короткими боковыми краями 3 соседних областях

стороны 2, с которой будет осуществляться оттиск, предусмотрено вытянутое углубление 11, которое облегчает снятие возможной защитной пленки (не показано) на двусторонней клейкой пленке 8 или также самой двухсторонней клейкой пленки 8. Защитная пленка двухсторонней клейкой пленки 8 может предотвращать, например, 5 высыхание поверхности 9 склеивания и потерю клеящего действия, а также непроизвольное окрашивание несущего элемента 1 для пластинки, который в транспортном положении или в нерабочем положении может быть расположен по соседству со штемпельной подушечкой 12 (сравните фиг. 3).

Дальше несущий элемент 1 для пластинки имеет на стороне 2, с которой будет 10 осуществляться оттиск, сетку 13 для ориентирования пластинки 14 с текстом (сравните фиг. 2А) при наклеивании на поверхность 9 склеивания несущего элемента 1 для пластинки.

Так как возможная защитная пленка вообще может быть непрозрачной, сетка 13 15 появляется, смотря по обстоятельствам, только после снятия защитной пленки. Сетка 13 ориентирована по отношению к краям 3, 6, 7 несущего элемента 1 для пластинки, то есть позиционирование сетки 13 на стороне 2, с которой будет осуществляться оттиск, определено точно и может воспроизводиться пунктуально. Сетка 13 включает идущие под прямым углом друг к другу длинные и короткие линии 15 соответственно 16, 20 которые соответственно расположены на равномерном расстоянии друг от друга. В центре сетки 13 предусмотрен ориентирующий элемент 17, который включает направляющую стрелку 18 и фирменный знак 19, причем линии 15, 16 сетки 13 в области ориентирующего элемента 17 разорваны. Расстояние сетки 13 от краев 3, 6, 7 на 25 соответственно лежащих напротив сторонах 3 соответственно 6 и 7 одинаковой величины. Сетка 13 расположена непосредственно на стороне 2, с которой будет осуществляться оттиск, несущего элемента 1 для пластинки под двухсторонней клейкой пленкой 8. Двухсторонняя клейкая пленка 8, следовательно, по меньшей мере частично является прозрачной, так что сетка 13 при наклеивании пластинки 14 с текстом 25 распознается.

Сетка 13 в показанном здесь примере осуществления состоит исключительно из 30 линий 15, 16, 18, 19, а именно полученных в результате изготовления с помощью разметки лазером. В частности, ориентирующий элемент 17 окрашен не по всей площади, например нет окраски по отношению к стороне 2, с которой будет осуществляться оттиск, несущего элемента 1 для пластинки, а окрашены или маркированы иным способом только контуры, то есть линии.

Размеры ориентирующего элемента 17 преимущественно выбраны так, что он может 35 закрываться средней пластиной с текстом, которая покрывает по меньшей мере 25% поверхности 9 склеивания. Благодаря этому может предотвращаться, что ориентирование пластинки с текстом при наклеивании с помощью ориентирующего элемента 17 - который естественно не имеет желательной симметрии остальной сетки, 40 и представляет значимую вспомогательную информацию только при ориентировании пластинки с текстом - скажется отрицательным образом.

На фиг. 1В видно вертикально смещенное расположение осевых деталей 4 по 45 отношению к стороне 2, с которой будет осуществляться оттиск, несущего элемента 1 для пластинки. Под осевыми деталями 4 носитель 1 пластинки имеет шиловидный поворотный рычаг 20, который установлен для размещения между двумя расположенными в корпусе 21 автоматически окрашивающегося штемпеля 5 шипами-выступами 22 (сравните фиг. 3). Сбоку поворотного рычага 20 предусмотрены соответственно имеющие полукруглую форму впадины 23 для размещения шипов-

выступов 22.

На стороне 2, с которой будет осуществляться оттиск, несущего элемента 1 для пластинки на фиг. 1В и 1С видима возвышающаяся над несущим элементом 1 для пластинки двухсторонняя клейкая пленка 8, которая простирается по всей ширине несущего элемента для 1 пластинки, то есть между краями 6, 7. Боковое углубление 11 в несущем элементе 1 для пластинки доходит примерно до наружного периметра осевой детали 4.

Как видно на фиг. 1С, поворотные рычаги 20 простираются по обеим сторонам за боковые края 3 несущего элемента 1 для пластинки, однако существенно меньше, чем расположенные соответственно над ней осевые детали 4. С помощью несколько более короткой по сравнению с несущим элементом 1 для пластинки двухсторонней клейкой пленки 8 между поверхностью 9 склеивания и боковыми краями 3 по обеим сторонам возникают ступени 24 по отношению к областям 10, соседствующим с поверхностью 9 склеивания.

На фиг. 2А и фиг. 2В изображен несущий элемент 1 для пластинки согласно фиг. 1А-1С со штемпельной пластинкой, соответственно пластинкой 14 с текстом, и с клейкой пленкой 8. Пластинка 14 с текстом состоит, например, из вулканизированной резины или полимера. Форма пластинки 14 с текстом преимущественно приспособлена к рельефу соответственно клише, то есть расстояние между внешним контуром клише 25 и краем 26 пластинки 14 с текстом по возможности ограничено. Такая форма достигается обычно с помощью заготовки пластинки 14 с текстом, наиболее приближенной контуру клише 25. С помощью этой подгонки могут предотвращаться артефакты, печатающиеся вместе при оттиске штемпеля, вне желательного отпечатка клише, которые могли бы образоваться при контакте боковых поверхностей окрашенной пластинки 14 с текстом с поверхностью, на которой осуществляется оттиск. Такой контакт, в частности, при относительно небольшой высоте клише 25 - которая часто становится предпочтительной часто из соображений экономии - может легко наступить. Типичный размер высоты клише около 0,8 мм (для сравнения: при толщине пластинки с текстом около 2,3 мм). С помощью подгонки пластинки 14 с текстом к контуру клише удаляются боковые поверхности и таким образом при необходимости предотвращаются печатаемые вместе артефакты.

С другой стороны, при подобным образом заготовленных пластинках 14 с текстом, как показывает опыт, корректное ориентирование и центрирование на несущем элементе для пластинки может достигаться с большим трудом, чем при прямоугольных пластинках с текстом. Если на несущем элементе 1 для пластинки тем не менее - как в настоящем примере осуществления - предусмотрена сетка 13, и при пластинках 14 с текстом, отличающихся от прямоугольной формы, ориентирование и центрирование может обеспечиваться просто. В частности, сетка 13 даже при косых по отношению к краям 3, 6, 7 несущего элемента 1 для пластинки краях пластинки 14 с текстом дает отправные точки для корректного ориентирования и центрирования, причем предпочтительно, если заготовка пластинки 14 с текстом является зеркально симметричной. Например, расстояния пластинки 14 с текстом от краев 3, 6, 7 несущего элемента 1 для пластинки могут оцениваться с помощью считывания меток сетки 13 на всех сторонах пластинки 14 с текстом, так что - если желательно - могут достигаться одинаковые соответственно симметричные расстояния. Корректное ориентирование пластинки 14 с текстом, то есть расположение верхнего края 27 пластинки 14 с текстом, определенного с помощью ориентирования по разметке, по отношению к несущему элементу 1 для пластинки, может просто устанавливаться перед наклеиванием с

помощью ориентирующих элементов 17 сетки 13.

Фиг. 3 в качестве примера показывает автоматически окрашивающийся штемпель 5 с корпусом 1 и установленной подвижно по отношению к корпусу 21 деталью для приведения в действие или спусковой скобой 28. В корпусе 21 расположены штемпельная подушечка 12 и несущий элемент 1 для пластинки; несущий элемент 1 для пластинки с возможностью поворота соединен со спусковой скобой 28 и таким образом - как и сама спусковая скоба 28 - установлен с возможностью смещения по отношению к корпусу 21. Здесь несущий элемент 1 для пластинки изображен без пластинки 14 с текстом, так что сторона 2, с которой будет осуществляться оттиск, несущего элемента 1 для пластинки в представленном нерабочем положении находится на расстоянии от штемпельной подушечки 12. На стороне 2, с которой будет осуществляться оттиск, несущего элемента 1 для пластинки расположена пластинка 14 с текстом, которая находится в контакте со штемпельной подушечкой 12 и окрашивается ей. Обе боковые стенки 29 корпуса 21 имеют соответственно вертикальный направляющий шлиц 30, в котором размещены осевые детали 4 несущего элемента 1 для пластинки. Рядом с каждым шлицем 30 на внутренней стороне боковой стенки 29 корпуса 21 под несущим элементом 1 для пластинки расположены один под другим упомянутые выше два шипа-выступа 22, между которыми образована выемка 31 для размещения поворотного рычага 20 несущего элемента 1 для пластинки. С помощью обоих направляющих шлицев 10, в которых без горизонтального зазора размещены осевые детали 4 несущего элемента 1 для пластинки, однозначно и точно устанавливается ориентировка несущего элемента 1 для пластинки в горизонтальной плоскости в корпусе 21. Пользователь штемпеля 5, следовательно, может добиться с помощью ориентировки корпуса 21 точного ориентирования полученного оттиска на поверхности, подлежащей штемпелеванию, так как несущий элемент 1 для пластинки по отношению к корпусу 21 с помощью осевых деталей 4 и пластинка 14 с помощью сетки 13 по отношению к несущему элементу 1 для пластинки ориентированы точно.

(57) Формула изобретения

1. Несущий элемент (1) для пластинки для автоматически окрашивающегося штемпеля (5) с поверхностью (9) склеивания для крепления пластинки (14) с текстом на стороне (2), с которой осуществляется оттиск, несущего элемента (1) для пластинки, отличающийся тем, что несущий элемент (1) для пластинки на стороне (2), с которой осуществляется оттиск, имеет ориентированную по отношению к краям (3, 6, 7) несущего элемента (1) для пластинки сетку (13) для ориентирования пластинки (14) с текстом при наклеивании на несущий элемент (1) для пластинки.

2. Несущий элемент (1) для пластинки по п. 1, отличающийся тем, что сетка (13) содержит ориентирующий элемент (17) для идентификации преимущественного направления.

3. Несущий элемент (1) для пластинки по одному из пп. 1 или 2, отличающийся тем, что поверхность (9) склеивания образована с помощью расположенной над сеткой (13) прозрачной двухсторонней клейкой пленки (8).

4. Несущий элемент (1) для пластинки по одному из пп. 1 или 2, отличающийся тем, что поверхность (9) склеивания образована с помощью двухсторонней клейкой пленки (8), причем сетка (13) расположена на двухсторонней клейкой пленке (8).

5. Автоматически окрашивающийся штемпель (5), который имеет перемещаемую относительно корпуса (21) деталь для приведения в действие, с которой соединен несущий элемент (1) для пластинки согласно одному из пп. 1-4.

6. Способ изготовления несущего элемента (1) для пластинки согласно одному из пп. 1-4, отличающийся тем, что сетка (13) образовывается на несущем элементе (1) для пластинки.

5 7. Способ по п. 6, отличающийся тем, что прозрачная двухсторонняя клейкая пленка (8) соединена со стороной (2), с которой осуществляется оттиск, несущего элемента (1) для пластинки после образования сетки (13) на стороне (2), с которой будет осуществляться оттиск, несущего элемента (1) для пластинки.

8. Способ по п. 6, отличающийся тем, что сетка (13) образована на уже соединенной с несущим элементом (1) для пластинки двухсторонней клейкой ленте (8).

10 9. Способ по одному из пп. 6-8, отличающийся тем, что сетка (12) образована лазером, в частности ND:YAG-лазером, на несущем элементе (1) для пластинки.

10. Способ по одному из пп. 6-8, отличающийся тем, что сетка (13) образована на несущем элементе (1) для пластинки с помощью способа печати, в частности с помощью тампонной печати.

15 11. Способ изготовления автоматически окрашивающегося штампея (5) по п. 5 с несущим элементом (1) для пластинки, изготовленным по одному из пп. 6-10, причем несущий элемент (1) для пластинки, после того как он был снабжен сеткой (13), соединяют с деталью для приведения в действие, установленной над корпусом (21).

20

25

30

35

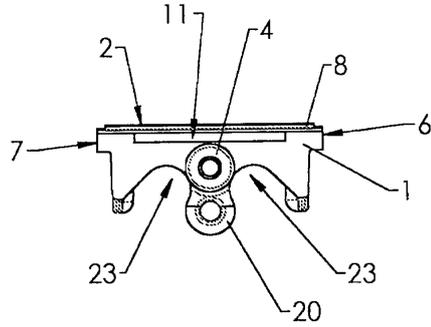
40

45

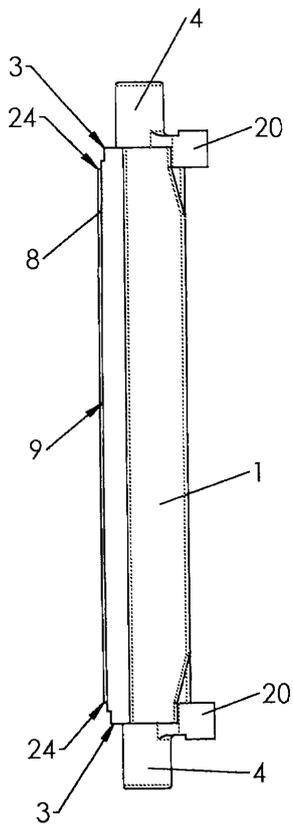
WO 2014/172738

PCT/AT2014/050098

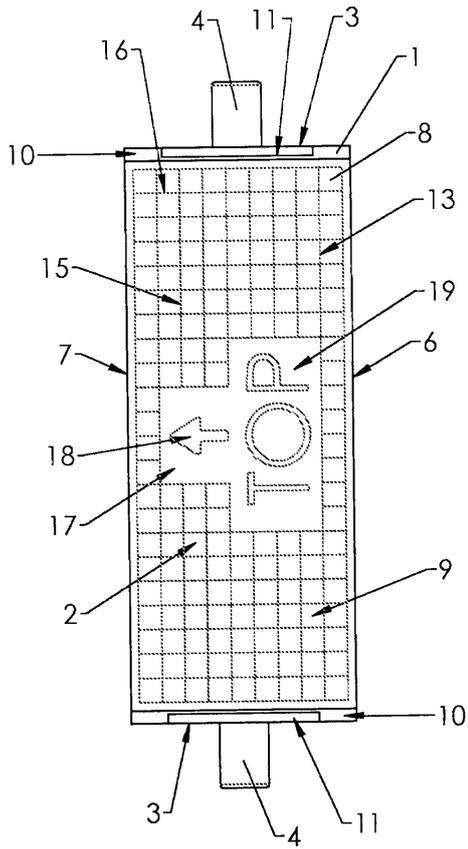
1/3



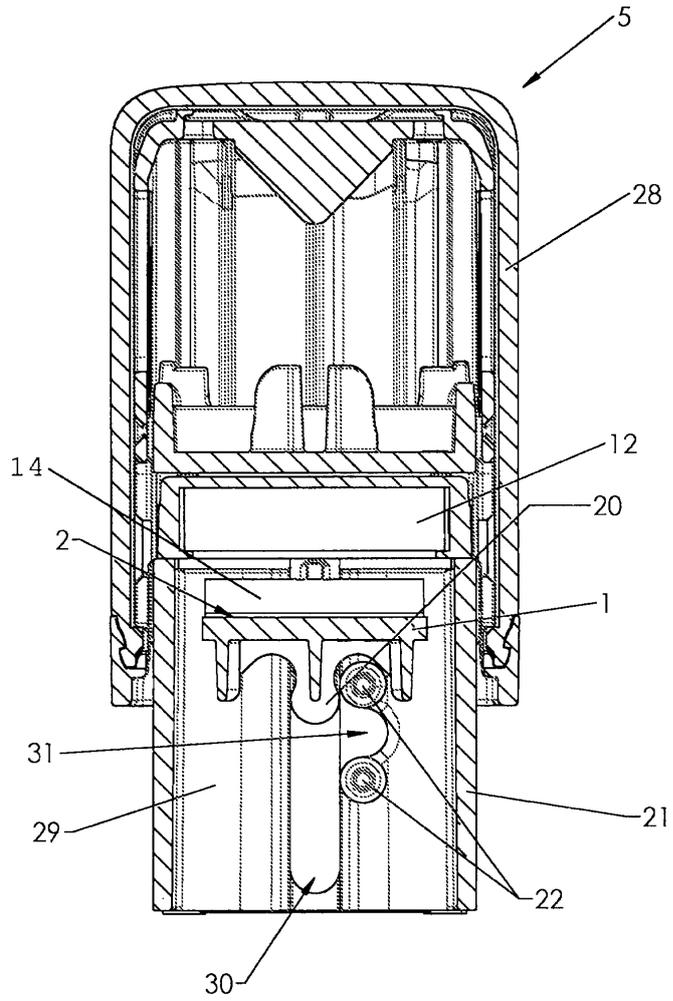
Фиг. 1В



Фиг. 1С



Фиг. 1А



Фиг. 3