



Urząd Patentowy  
Rzeczypospolitej  
Polskiej

(96) Data i numer zgłoszenia patentu europejskiego:  
**21.01.2014 14706270.7**

(97) O udzieleniu patentu europejskiego ogłoszono:  
**15.06.2016 Europejski Biuletyn Patentowy 2016/24  
EP 2948313 B1**

(13) **T3**  
(51) Int.Cl.  
**B41K 1/00 (2006.01)**  
**B41K 1/38 (2006.01)**  
**B41K 1/40 (2006.01)**

---

(54) Tytuł wynalazku:

**Urządzenie montażowe dla płytki stempla**

---

(30) Pierwszeństwo:  
**24.01.2013 AT 500542013**

(43) Zgłoszenie ogłoszono:  
**02.12.2015 w Europejskim Biuletynie Patentowym nr 2015/49**

(45) O złożeniu tłumaczenia patentu ogłoszono:  
**30.12.2016 Wiadomości Urzędu Patentowego 2016/12**

(73) Uprawniony z patentu:  
**COLOP STEPELERZEUGUNG SKOPEK GESELLSCHAFT M.B.H. & CO. KG., Wels, AT**

(72) Twórca(y) wynalazku:  
**ERNST FABER, Wels, AT**

(74) Pełnomocnik:  
**rzecz. pat. Teresa Kuczyńska  
POLSERVICE  
KANCELARIA RZECZNIKÓW  
PATENTOWYCH SP. Z O.O.  
ul. Bluszczańska 73  
00-712 Warszawa**

**PL/EP 2948313 T3**

---

**Uwaga:**

W ciągu dziewięciu miesięcy od publikacji informacji o udzieleniu patentu europejskiego, każda osoba może wnieść do Europejskiego Urzędu Patentowego sprzeciw dotyczący udzielonego patentu europejskiego. Sprzeciw wnosi się w formie uzasadnionego na piśmie oświadczenia. Uważa się go za wniesiony dopiero z chwilą wniesienia opłaty za sprzeciw (Art. 99 (1) Konwencji o udzielaniu patentów europejskich).

85P38459PL00

EP 2 948 313 B1

**Opis**

Dziedzina techniki

**[0001]** Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do  
5 łączenia płytki stempla ze wspornikiem płytki stempla,  
zawierające korzystnie płytkowy cokół i co najmniej  
jeden, umieszczony na górnej stronie cokołu element  
ustawiający, który ogranicza obszar umieszczania płytki  
stempla, przy czym wymiary obszaru umieszczania  
10 odpowiadają w przybliżeniu wymiarom strony odciskowej  
wspornika płytki stempla.

**[0002]** Aby umożliwić ekonomiczne wytwarzanie stempli i  
urządzeń stemplujących bądź ich produkcję masową, znane  
jest produkowanie ich bez płytki stempla i późniejsze  
15 łączenie płytki stempla z kliszą z, przewidzianym w tym  
celu w lub na stemplu, wspornikiem płytki stempla.  
Połączenie pomiędzy płytką stempla i wspornikiem płytki  
stempla może być na przykład połączeniem klejonym, zaś  
indywidualną płytkę stempla łączy się ze wspornikiem  
20 płytki stempla najczęściej ręcznie. Ustawianie płytki  
stempla na wsporniku płytki stempla odbywa się przy tym  
ręcznie i zgrubnie „na oko”. W szczególności może  
dochodzić do przekręcania płytki stempla i/lub źle  
wycentrowanego umieszczenia, wskutek czego powstają  
25 później np. krzywe odciski i/lub następuje pogorszenie  
rozkładu nacisku na płytkę stempla, a zatem gorszy  
obraz druku. Jeżeli jednak płytka stempla zostanie  
użyta i wystąpi błąd, wówczas nie jest przewidziana  
korekta ustawienia i najczęściej nie jest ona możliwa  
30 lub wymaga dużych nakładów.

Stan techniki

**[0003]** DE 32 00 551 A1 ukazuje przykładowo stempel z wymiennym wspornikiem płytki stempla. Płytką stempla lub płytką drukową bądź klisza jest przy tym połączona  
5 ze wspornikiem płytki stempla przez naklejenie lub podobne środki. Jak to połączenie dochodzi do skutku, nie jest jednak opisane szczegółowo.

**[0004]** Ponadto AT 507 692 A1 ukazuje specjalne opakowanie kilku stempli, które ułatwia naklejanie  
10 płytek tekstowych bez użycia rąk.

**[0005]** W AT 6265 U1 unika się problemu ustawiania za pomocą struktur prowadzących w postaci elementów sprzęgających na płytce stempla i na wsporniku.

**[0006]** Wreszcie EP 0 807 531 A1 opisuje różne rodzaje  
15 mocowania płytki stempla na wsporniku, przy czym płytka stempla jest albo umieszczana w szynowych prowadnicach na wsporniku i zatraskiwana w wybraniu, albo ustawiana za pomocą otworów ustawiających w płytce stempla i odpowiednich wtyków na wsporniku.

**[0007]** FR 2 127 114 A5 ukazuje formę odlewniczą z korpusem i pokrywą do wytwarzania płytki stempla na  
20 wsporniku płytki. Przy tym wspornik wkłada się skrzydełkiem uchwytem w formę i wtryskuje się upłynniony PVC pomiędzy wspornik i wewnętrzną stronę pokrywy, która ma relief motywu stempla.

**[0008]** US 3 063 371 A ukazuje płytkę odciskową do umieszczania deseni z tuszu na skórze lub innych materiałach obuwniczych.

Podsumowanie wynalazku

**[0009]** Zadaniem wynalazku jest opracowanie urządzenia,  
30 które umożliwia łączenie płytki stempla ze wspornikiem płytki stempla przy optymalnym ustawieniu płytki

stempla na wsporniku płytki stempla. Urządzenie ma być przy tym jak najprościej zbudowane i korzystne do wytwarzania oraz łatwe w obsłudze. W szczególności montaż płytki stempla ma się odbywać poprzez wkładanie 5 płytki stempla w obszar umieszczania i następujące po nim uruchamianie stempla za pośrednictwem płytki stempla bądź na jej tylnej stronie.

**[0010]** Zadanie to rozwiązano według wynalazku tak, że urządzenie (zwane dalej także urządzeniem montażowym) 10 jest przystosowane do montażu płytki stempla na umieszczonym w obudowie stempla wsporniku płytki stempla, zaś na cokole w sąsiedztwie obszaru umieszczania są umieszczone elementy centrujące dla płytki stempla, przy czym wysokość elementów 15 centrujących jest mniejsza niż wysokość elementów ustawiających. Przy tym, za pomocą elementu ustawiającego lub elementów ustawiających płytka stempla jest najpierw ustawiana względem cokołu w ograniczonym obszarze umieszczania, a następnie również 20 stempel jest ustawiany względem cokołu za pomocą elementu ustawiającego lub elementów ustawiających. Elementy centrujące mogą służyć do ustawiania płytki stempla, ale także do (dodatkowego) ustawiania wspornika płytki stempla i/lub obudowy stempla. Wskutek 25 mniejszej wysokości elementy centrujące przy wkładaniu płytki stempla stykają się z obudową stempla dopiero po elementach ustawiających, wobec czego płytka stempla jest już co najmniej częściowo ustawiona przez elementy ustawiające. Cokół z elementami ustawiającymi służy 30 zatem przede wszystkim do tego, by umieścić stempel bądź wspornik płytki stempla przy przyklejaniu płytki stempla w dokładnej pozycji przyklejania, tzn. obie ustawione względem cokołu części są ustawione względem

siebie nawzajem i można uzyskać optymalne połączenie pomiędzy płytka stempla i wspornikiem płytki stempla. Za pomocą elementów centrujących można przy tym uzyskać jeszcze bardziej dokładne ustawienie płytki stempla. W  
5 szczególności elementy ustawiające mogą być przykładowo tak uformowane, że dopuszczająby ruch płytki stempla w jednym kierunku, przy czym dopiero elementy centrujące uniemożliwiają ruch w tym otwartym kierunku i powodują całkowicie unieruchomione umieszczenie płytki stempla w  
10 płaszczyźnie obszaru umieszczania.

**[0011]** Korzystne okazało się, jeżeli cokolwiek ma co najmniej dwa, korzystnie cztery elementy ustawiające dla płytki stempla. W porównaniu do pojedynczego, na przykład ciągłego elementu ustawiającego osiąga się  
15 przy tym tę korzyść, że ułatwione zostaje wyjmowanie płytki stempla z obszaru umieszczania, ponieważ zewnętrzny brzeg płytki stempla dzięki wolnym obszarom bądź przerwom pomiędzy elementami ustawiającymi jest dostępny i można zań chwycić. Jest to korzystne  
20 zwłaszcza wówczas, gdy płytka stempla została włożona omyłkowo lub zawodzi połączenie ze wspornikiem płytki stempla. Ustawianie płytki stempla można równie dobrze osiągnąć za pomocą dwóch lub czterech elementów ustawiających, jak za pomocą pojedynczego, trzech lub  
25 więcej niż czterech elementów ustawiających; chodzi przy tym jedynie o kształt i rozmieszczenie elementów ustawiających. Cztery elementy ustawiające są korzystne zwłaszcza dla zwykle prostokątnego kształtu płytek stempli, ponieważ mogą one być umieszczone na przykład  
30 w obszarze czterech naroży, dzięki czemu można bez przeszkód wkładać i wyjmować płytkę stempla za boczne krawędzie. W przypadku okrągłej płytki stempla można przewidzieć np. dwa lub trzy elementy ustawiające.

**[0012]** Aby uzyskać odpowiednio wczesne ustawienie stempla przy zastosowaniu urządzenia, tzn. przy montażu płytki stempla, korzystne jest, jeżeli elementy ustawiające są tak skonstruowane, że przewyższają 5 wysokością włożoną w obszar umieszczania płytkę stempla. W następstwie tego, ustawianie stempla odbywa się powyżej płytki stempla, i to korzystnie (również) tak, że zewnętrzne strony elementów ustawiających prowadzą i ustawiają wewnętrzną stronę obudowy stempla; 10 w przypadku stempla przystawionego niedokładnie do cokołu wskutek przeoczenia można wówczas dokonać korekty przed zetknięciem z płytką stempla. Ogółem środek ten ułatwia ustawianie stempla.

**[0013]** W przypadku stempli w obudowie, która otacza 15 wspornik płytki stempla, korzystne jest wobec tego, jeżeli w położeniu montażowym ze stemplem, korzystnie stemplem samotuszującym, co najmniej jeden element ustawiający jest umieszczony co najmniej częściowo pomiędzy obudową stempla i wspornikiem płytki stempla. 20 W ten sposób - przy ruchomym, zwłaszcza obróconym o  $180^\circ$  wsporniku płytki stempla - można ustawiać obudowę stempla względem cokołu i włożonej płytki stempla. W przypadku stempli samotuszujących, w których nasadzanie stempla i uruchamianie stempla stanowią zazwyczaj 25 różne, następujące w czasie kolejno po sobie czynności obsługowe, ustawianie można zatem przeprowadzić już przy nasadzaniu obudowy. Ustawianie wspornika płytki stempla zachodzi wówczas automatycznie przy uruchamianiu. Umieszczenie elementu ustawiającego bądź 30 elementów ustawiających pomiędzy obudową stempla i wspornikiem płytki stempla może poza tym służyć precyzyjnemu końcowemu ustawianiu płytki stempla w obudowie stempla, którego nie można by osiągnąć w taki

sam sposób tylko za pomocą elementów ustawiających usytuowanych poza obudową.

**[0014]** Aby uprościć wkładanie płytki stempla w obszar umieszczania urządzenia montażowego, korzystne jest, jeżeli elementy ustawiające na swej zwróconej do obszaru umieszczania stronie wewnętrznej mają częściowo zukosowaną, względem pionowego poza tym przebiegu na górnej stronie cokołu, powierzchnię prowadzenia płytki. Tego rodzaju zukosowanie powoduje przy wkładaniu płytki stempla automatyczne skorygowanie niedokładnego ustawienia i przemieszczenie płytki stempla wzdłuż powierzchni prowadzenia płytki w prawidłowo ustawioną pozycję.

**[0015]** W podobny sposób korzystne jest, jeżeli elementy ustawiające na swej, odwróconej od obszaru umieszczania, stronie zewnętrznej mają, przebiegającą częściowo ukośnie w górę, powierzchnię prowadzenia obudowy. W ten sposób przy nasadzaniu stempla, tzn. obudowy stempla, można w razie potrzeby korygować jej ustawienie poprzez przesuwanie wzdłuż powierzchni prowadzenia obudowy, co ułatwia i przyspiesza korzystanie z niniejszego urządzenia montażowego.

**[0016]** W związku z elementami centrującymi korzystne jest, jeżeli wysokość elementów centrujących odpowiada w przybliżeniu grubości płytki stempla. Elementy centrujące w miarę możliwości nie stykają się wówczas w ogóle ze wspornikiem płytki stempla lub ewentualnie stykają się z nim dopiero bezpośrednio przed jego połączeniem z płytką stempla.

**[0017]** Aby przy określonych wielkościach płytek stempli uniknąć kolizji przy odwracaniu bądź usuwaniu płytki stempla po montażu, korzystne jest, jeżeli cokół w obszarze umieszczania ma wybranie, którego głębokość

odpowiada w przybliżeniu głębokości reliefu drukowego płytki stempla.

**[0018]** W celu szczególnie prostego ustawiania, na górnej stronie cokołu poza co najmniej jednym elementem 5 ustawiającym i w odstępie od niego można przewidzieć ewentualnie co najmniej jeden zewnętrzny element oporowy lub prowadzący dla obudowy stempla, korzystnie co najmniej dwa, zwłaszcza cztery elementy prowadzące. Te elementy oporowe lub prowadzące mogą być przy tym 10 wyższe i szersze niż elementy ustawiające oraz mogą być wyposażone w zukosowane do wewnątrz, w kierunku obszaru umieszczania powierzchni prowadzące. W tego rodzaju urządzeniu montażowym wystarcza bardzo zgrubne ustawienie obudowy stempla przy doprowadzaniu obudowy 15 stempla do płytki stempla, wobec czego obudowa jest najpierw ustawiana przez elementy prowadzące, a dopiero potem przez elementy ustawiające.

Krótki opis rysunków

**[0019]** Wynalazek zostanie jeszcze objaśniony bardziej 20 dokładnie poniżej na podstawie szczególnie korzystnych przykładów wykonania, do których jednak nie ma być ograniczony, i z odniesieniem do rysunków. Na rysunkach przedstawiają przy tym w szczególności:

25 fig. 1 widok z góry na urządzenie montażowe z płytką stempla;

fig. 2a-2d razem przebieg w czasie zastosowania urządzenia montażowego według fig. 1; i

fig. 3 przekrój przez urządzenie montażowe i stempel w położeniu według fig. 2d.

30 Szczegółowy opis rysunków



**[0020]** Na fig. 1 i 2 jest przedstawione urządzenie montażowe 1 z cokołem 2. Na górnej stronie 3 cokołu 2 są umieszczone cztery elementy ustawiające 4, które ograniczają prostokątny obszar umieszczania 5. Obszar umieszczania 5 jest zaopatrzony w znaczniki ustawiania 6 w postaci kwadratowej siatki z linii pionowych i poziomych, przy czym linie mają się różnić barwą od pozostałej powierzchni obszaru umieszczania 5. Centralnie w obszarze umieszczania 5 jest usytuowana płytką 7 stempla, której wymiary w przykładzie ukazanym na fig. 1 są mniejsze niż wymiary obszaru umieszczania 5, wobec czego nie występuje tutaj styk pomiędzy płytką 7 stempla i elementami ustawiającymi 4. Przy tym płytką 7 stempla jest ustawiona wzdłuż znaczników ustawiania 6. Usytuowanie płytki 7 stempla w celu montażu na wsporniku 8 płytki stempla (por. fig. 3) odpowiada usytuowaniu przy wytwarzaniu odcisku stemplem 9, przy czym zaopatrzona wówczas w relief stempla bądź kliszę strona odciskowa 10 jest zwrócona ku dołowi, do cokołu 2.

**[0021]** Elementy ustawiające 4 są przykładowo umieszczone w każdym spośród czterech naroży 11 prostokątnego obszaru umieszczania 5, ograniczając w ten sposób obszar umieszczania 5. Układ elementów ustawiających 4 jest korzystnie ukształtowany w symetrii lustrzanej zarówno w stosunku do centralnej osi wzdłużnej 12, jak też w stosunku do centralnej osi poprzecznej 13 obszaru umieszczania 5. W szczególności podłużne w widoku z góry elementy ustawiające 4 są umieszczone bezpośrednio na styku z obydwojma wzdłużnymi bokami 14 obszaru umieszczania 5 i równolegle do nich, i wystają one w płaszczyźnie obszaru umieszczania 5 nieco poza krótsze boki 15 obszaru umieszczania 5. W

następstwie tego, ukazane tutaj elementy ustawiające 4 dla płytki 7 stempla służą jedynie do ustawiania poprzecznie względem osi wzdluznej 12, i to wówczas, gdy płytka 7 stempla jest takiej samej wielkości, jak  
5 obszar umieszczania 5. Pomiędzy elementami ustawiającymi 4 umieszczonymi na wzdluznym boku 14 obszaru umieszczania 5 jest przewidziany odstęp, który wystarcza, by chwycić włożoną płytkę 7 stempla np. za jej wzdluzne brzegi 16 i wyjąć palcami z urządzenia  
10 montażowego 1.

**[0022]** Ruch płytki 7 stempla w kierunku wzdluznym bądź wzdluz osi wzdluznej 12 nie jest powstrzymywany przez ukazane w tym przykładzie elementy ustawiające 4. W tym celu urządzenie montażowe 1 ma mniejsze, tzn. niższe,  
15 elementy centrujące 17, które są umieszczone bezpośrednio na styku z krótszymi bokami 15 obszaru umieszczania 5 i równoległe do nich bądź prostopadle do elementów ustawiających 4. Elementy centrujące 17 zapobiegają ślizganiu się płytki 7 stempla wzdluz osi  
20 wzdluznej 12 poza krótsze boki 15 obszaru umieszczania 5. Płytki 7 stempli, których wymiary odpowiadają w przybliżeniu wymiarom obszaru umieszczania 5, są utrzymywane przez elementy ustawiające 4 wspólnie z elementami centrującymi 17 w stałym, prawidłowo  
25 ustawionym położeniu i zabezpieczone przed ślizganiem się w płaszczyźnie obszaru umieszczania 5.

**[0023]** Cztery ukazane na fig. 1 elementy ustawiające 4 służą nie tylko jako prowadnica i uchwyt dla włożonej płytki 7 stempla, lecz także do prowadzenia stempla 9,  
30 w którym ma być zamontowana płytka 7 bądź do prowadzenia jego obudowy 18 (por. także fig. 3).

**[0024]** Fig. 2a ukazuje urządzenie montażowe 1 według fig. 1 z umieszczoną nad nim schematycznie płytkę 7

stempla. Grubość płytki 7 stempla jest mniejsza niż wysokość elementów ustawiających 4, wobec czego elementy ustawiające 4 przewyższają płytkę 7 stempla w położeniu włożonym (por. fig. 2b). W odróżnieniu od 5 elementów ustawiających 5, wysokość elementów centrujących 17 odpowiada w przybliżeniu grubości płytki 7 stempla. Płytkowe, pionowe elementy ustawiające 4 mają wszystkie jednakową wysokość i stoją pionowo na cokole 2. Mają one, na zwróconej do obszaru 10 umieszczania 5 stronie wewnętrznej, w dolnej, bliższej cokołowi 2 połowie, zukosowane do wewnątrz powierzchnie prowadzenia 19 płytki. Przy tym grubość elementów ustawiających 4 w obszarze powyżej powierzchni prowadzenia 19 płytki jest mniejsza niż poniżej. Poza 15 tym, elementy ustawiające 4 mają co najmniej na górnym końcu na swej odwróconej od obszaru umieszczania 5, zewnętrznej stronie zukosowane powierzchnie prowadzenia 20 obudowy. Elementy centrujące 17 nie mają w tym przykładzie żadnego zukosowania.

20 **[0025]** Jak ponadto widać na fig. 2a, cokół 2 jest utworzony ze stosunkowo masywnej płytki, która korzystnie jest wykonana z metalu. Wskutek spowodowanego tym, stosunkowo dużego w porównaniu do typowego stempla 9 ciężaru urządzenia montażowego 1 25 osiągnięta jest dobra stateczność przy stosowaniu, tzn. przy montażu płytki stempla. Dodatkowo można na spodzie (niepokazanym) cokołu 2 przewidzieć nóżki w kształcie wypustek z gumy lub podobnego materiału o wysokim tarciu, które skutecznie zapobiegają ślizganiu się 30 cokołu 2 bądź urządzenia montażowego 1 po podłożu.

**[0026]** Na fig. 2b jest ukazane urządzenie montażowe 1 według fig. 2a z płytką 7 stempla włożoną w obszar umieszczania 5. Schematycznie nad nią jest tutaj

umieszczony stempel 9 w postaci stempla samotuszującego 21, znanego jako taki ze swego działania (por. np. także EP 1 603 754 B1), przy czym wspornik 8 płytki stempla (por. fig. 3) stempla 9 nie ma jeszcze na sobie  
5 w tym przykładzie płytki stempla. Przy doprowadzaniu stempla 9 do urządzenia montażowego 1 obudowa 18 stempla 9 jest ustawiana na elementach ustawiających 4 względem cokołu 2.

**[0027]** W ukazanym na fig. 2c położeniu stempla 9 na urządzeniu montażowym 1, obudowa 18 jest całkowicie ustawiona i spoczywa na górnej stronie 3 cokołu 2. Ponieważ chodzi tutaj o stempel samotuszujący 21, w tym położeniu wspornik 8 płytki stempla jest jeszcze usytuowany w odstępie od płytki 7 stempla, nie został  
15 on zatem jeszcze ustawiony przez elementy ustawiające 4 umieszczone teraz wewnątrz obudowy 18.

**[0028]** Przy uruchamianiu stempla samotuszującego 21 według fig. 2d w rozumieniu wytwarzania odcisku, wspornik 8 płytki stempla jest w znany sposób odwracany  
20 i doprowadzany do powierzchni podparcia, tzn. w tym przypadku do cokołu 2 urządzenia montażowego 1, a tym samym do umieszczonej w obszarze umieszczenia 5 płytki 7 stempla (por. fig. 2b) Przy tym wspornik 8 płytki stempla jest dodatkowo ustawiany przez wewnętrzne  
25 strony elementów ustawiających 4, gdy osiągnie on wysokość elementów ustawiających 4. W ten sposób wspornik 8 płytki stempla jest ustawiony względem cokołu 2 i płytki 7 stempla, zanim na przykład powierzchnia klejenia na stronie odciskowej  
30 wspornika 8 płytki stempla zetknie się ze zwróconą do góry, tylną stroną płytki 7 stempla.

**[0029]** Gdy zostanie osiągnięta pozycja pełnego uruchomienia stempla 9, płytka 7 stempla może zostać

przez nacisk wywierany na stempel 9 od góry dociśnięta do wspornika 8 płytki stempla i połączona z nim, jeżeli przykładowo warstwa wrażliwego na nacisk kleju jest umieszczona na wsporniku 8 płytki stempla lub ewentualnie na płytce 7 stempla. Przy późniejszym unoszeniu stempla 9, wspornik 8 płytki stempla zabiera ze sobą płytkę 7 stempla i doprowadza ją na przykład w znany sposób do umieszczonej w stemplu samotuszującej 21 poduszki 22 stempla (por. fig. 3), aby zabarwić kliszę do przyszłych zastosowań.

**[0030]** Na fig. 3 jest ukazany przekrój, poprzecznie do osi wzdłużnej 12 (por. fig. 1) obszaru umieszczania 5, przez urządzenie montażowe 1 i umieszczony na nim według fig. 2d stempel samotuszujący 21. Jak wynika z tego przekroju, elementy ustawiające 4 są umieszczone pomiędzy obudową 18 stempla 9 i jego umieszczonym w obudowie 18 wspornikiem 8 płytki stempla, ustawiają zatem stempel 9 od wewnątrz. W spodzie cokołu 2 urządzenia montażowego 1 jest widoczne wybranie 23 z gwintem śrubowym. Pozwala to mocować urządzenie montażowe 1 na przykład na blacie roboczym, zwłaszcza przykręcać do niego.

**[0031]** Nawet jeżeli poprzednie przykłady ukazują stempel samotuszujący, opisane tutaj urządzenie montażowe może być oczywiście stosowane także do każdego innego rodzaju stempli. Trzeba by było przy tym jedynie dopasować układ elementów ustawiających do danego kształtu wspornika płytki stempla i/lub ewentualnie obudowy stempla. Jako kształty obszaru umieszczania możliwe są poza tym nie tylko prostokątne, płaskie kształty, lecz dowolne, na przykład okrągłe, owalne, kwadratowe, a także wypukłe lub w inny sposób

odbiegające od płaszczyzny kształty (np. stemple do umieszczania odcisków na wypukłych powierzchniach).

5

COLOP STEPELERZEUGUNG

SKOPEK GESELLSCHAFT

M.B.H. &amp; CO. KG.

Pełnomocnik:

85P38459PL00

EP 2 948 313 B1

**Zastrzeżenia patentowe**

1. Urządzenie (1) do łączenia płytki (7) stempla ze wspornikiem (8) płytki stempla, zawierające 5 korzystnie płytkowy cokół (2) i co najmniej jeden, umieszczony na górnej stronie (3) cokołu (2) element ustawiający (4), który ogranicza obszar umieszczania (5) płytki (7) stempla, przy czym wymiary obszaru umieszczania odpowiadają w przybliżeniu wymiarom strony 10 odciskowej (10) wspornika (8) płytki stempla, **znamiennie tym, że** urządzenie do montażu płytki (7) stempla jest przystosowane do montażu płytki stempla na wsporniku (8) płytki stempla umieszczonym w obudowie (18) stempla i ma, umieszczone na cokole (2) w sąsiedztwie obszaru umieszczania (5), elementy centrujące (17) dla płytki 15 (7) stempla, przy czym wysokość elementów centrujących (17) jest mniejsza niż wysokość elementów ustawiających (4).

2. Urządzenie (1) według zastrz. 1, **znamiennie tym, że** cokół (2) ma co najmniej dwa, korzystnie cztery 20 elementy ustawiające (4) dla płytki (7) stempla.

3. Urządzenie (1) według zastrz. 1 albo 2, **znamiennie tym, że** elementy ustawiające (4) są tak 25 skonstruowane, by przewyższać wysokością włożoną w obszar umieszczania (5) płytkę (7) stempla.

4. Urządzenie (1) według jednego z zastrz. 1 do 3, **znamiennie tym, że** w położeniu montażowym ze stemplem (9), korzystnie stemplem samotuszującym (21), co 30 co najmniej jeden element ustawiający (4) jest umieszczony co najmniej częściowo pomiędzy obudową (18) stempla i wspornikiem (8) płytki stempla (9).

5. Urządzenie (1) według jednego z zastrz. 1 do 4, **znamiennie tym, że** elementy ustawiające (4) na swej zwróconej do obszaru umieszczania (5) stronie wewnętrznej mają częściowo zukosowaną, względem pionowego poza tym przebiegu na górnej stronie (3) cokołu (2), powierzchnię prowadzenia (19) płytki.

6. Urządzenie (1) według jednego z zastrz. 1 do 5, **znamiennie tym, że** elementy ustawiające (4) na swej odwróconej od obszaru umieszczania (5) stronie zewnętrznej mają, przebiegającą częściowo ukośnie w górę, powierzchnię prowadzenia (20) obudowy.

7. Urządzenie (1) według jednego z zastrz. 1 do 6, **znamiennie tym, że** wysokość elementów centrujących (17) odpowiada w przybliżeniu grubości płytki (7) stempla.

8. Urządzenie (1) według jednego z zastrz. 1 do 7, **znamiennie tym, że** cokół (2) w obszarze umieszczania (5) ma wybranie, którego głębokość korzystnie odpowiada w przybliżeniu głębokości reliefu drukowego płytki (7) stempla.

9. Urządzenie (1) według jednego z zastrz. 1 do 8, **znamiennie tym, że** obszar umieszczania (5) ma znaczniki ustawiania (6) do swobodnego ustawiania płytki (7) stempla.

COLOP STEMPELERZEUGUNG

SKOPEK GESELLSCHAFT

M.B.H. & CO. KG.

Pełnomocnik:



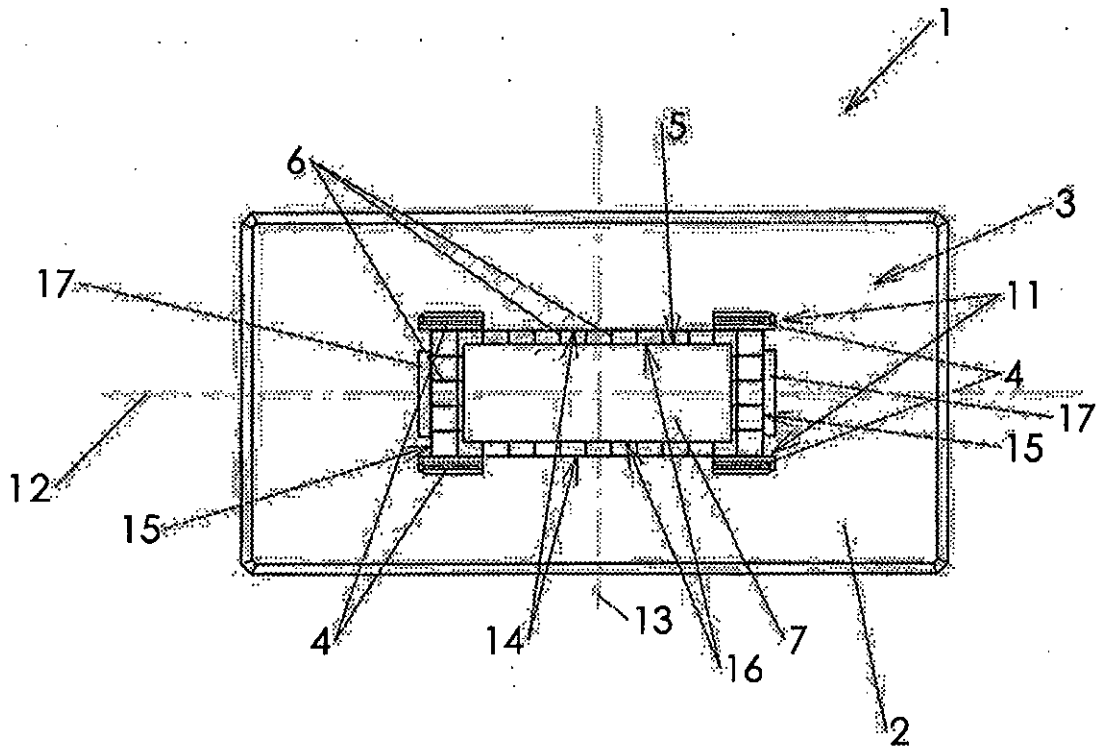


Fig. 1

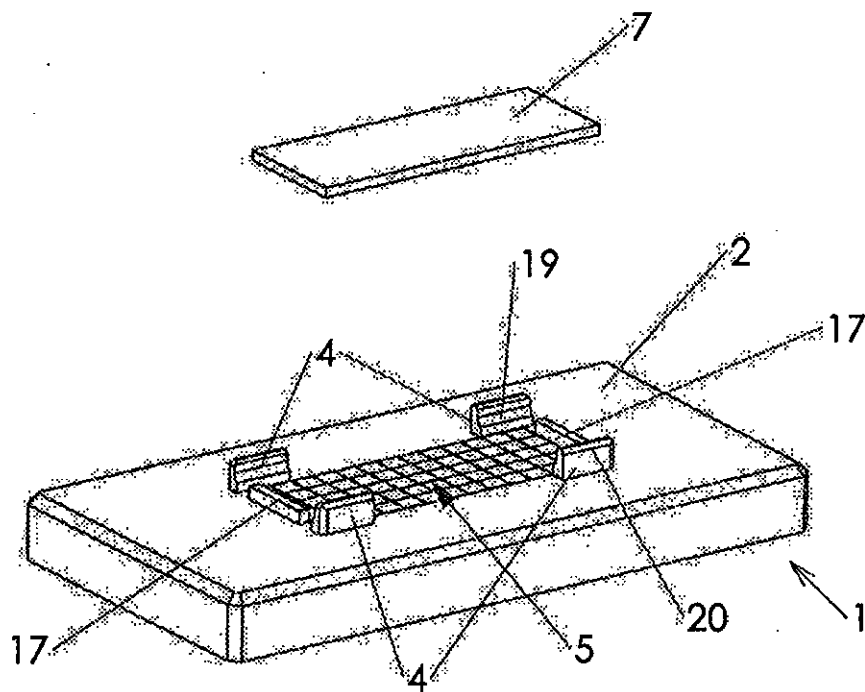


Fig. 2a

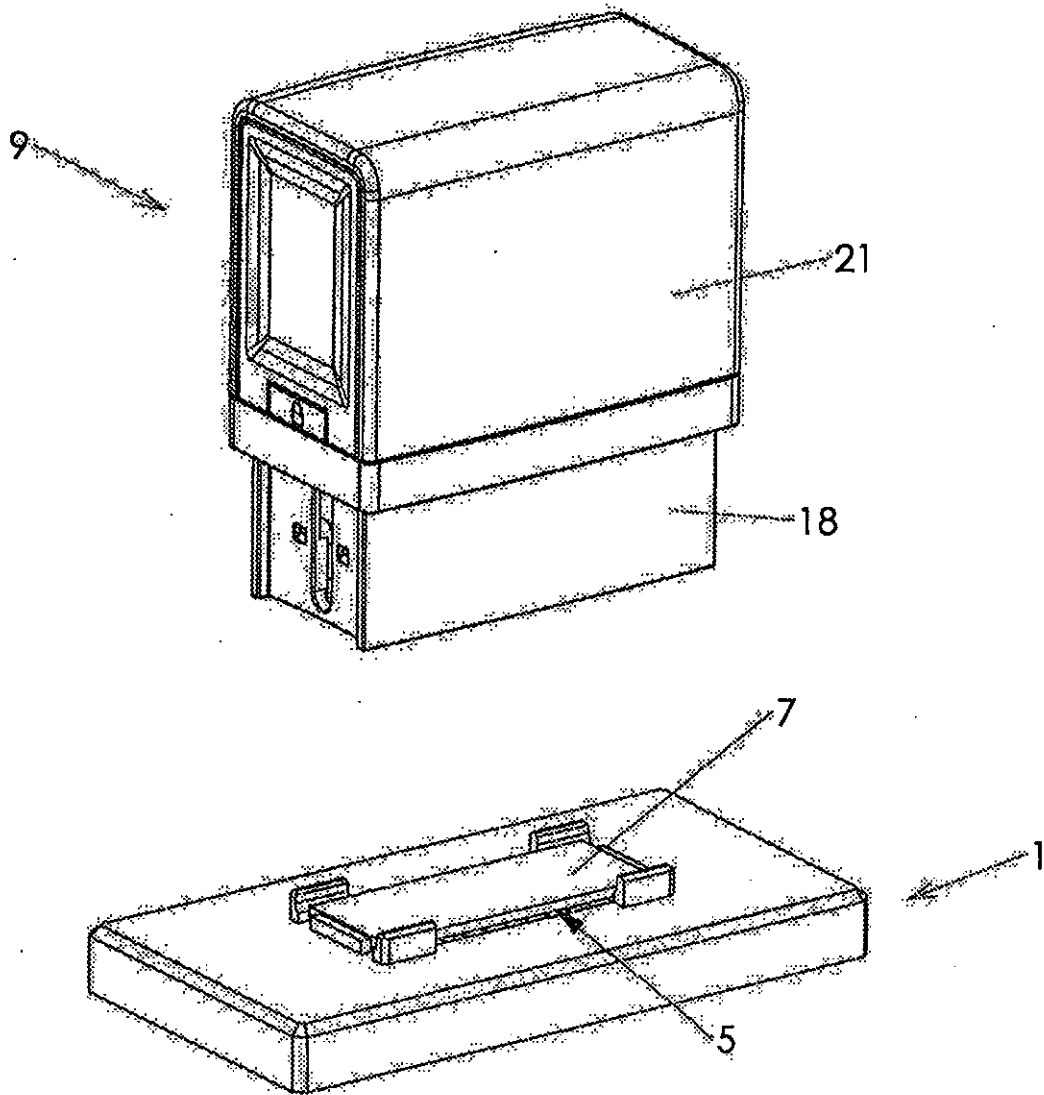


Fig. 2b

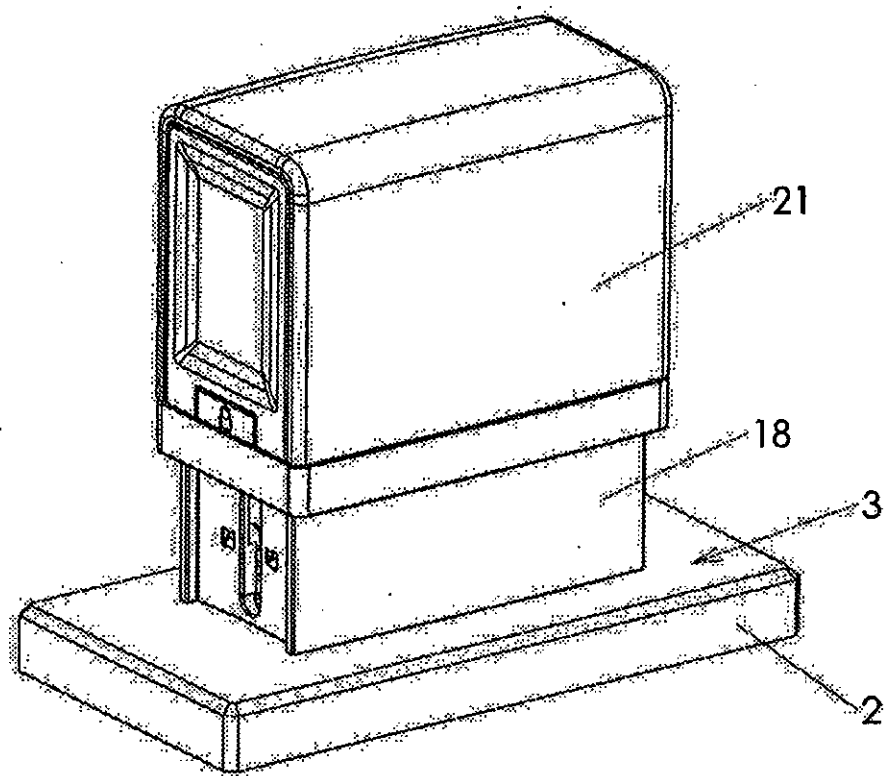


Fig. 2c

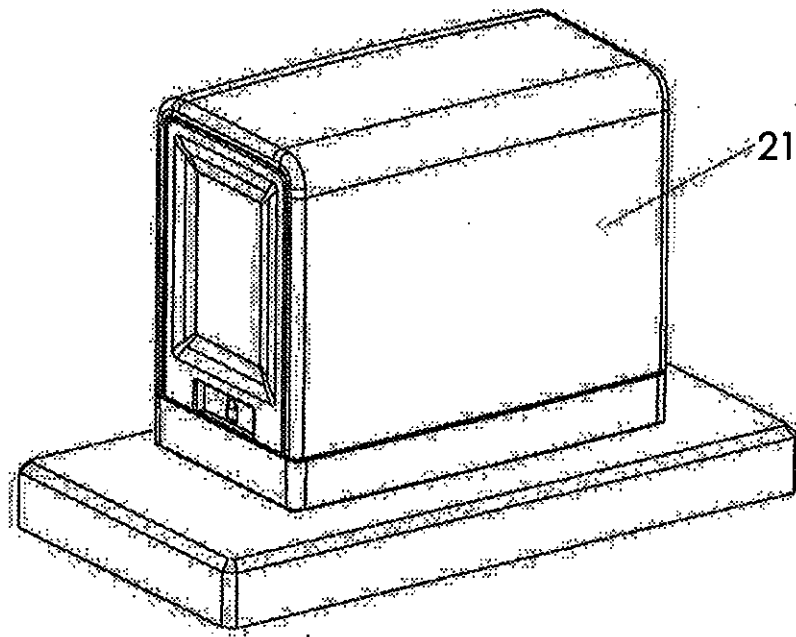


Fig. 2d

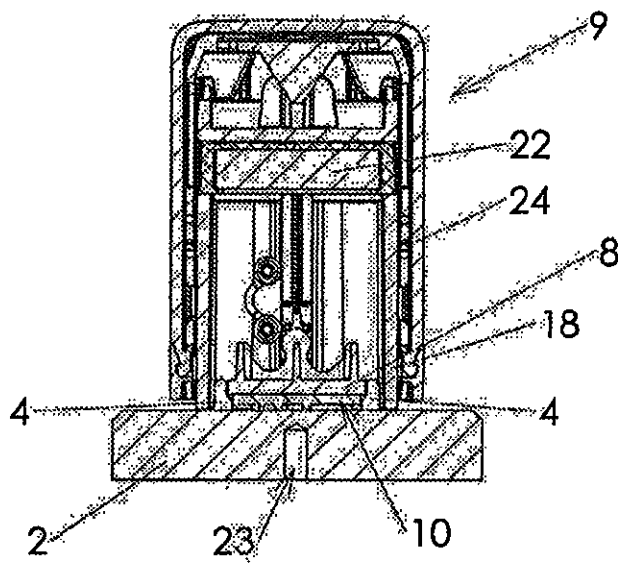


Fig. 3