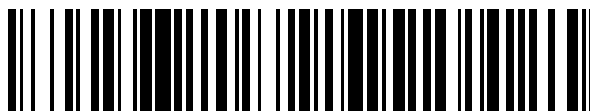


19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 568 240**

51 Int. Cl.:

**B41K 1/40** (2006.01)

**B41K 1/36** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **18.01.2006 E 06700998 (5)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **16.03.2016 EP 1841601**

54 Título: **Portatipos de sello manual así como rueda de accionamiento para ello**

30 Prioridad:

**25.01.2005 AT 1032005**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

**28.04.2016**

73 Titular/es:

**COLOP STEMPELERZEUGUNG SKOPEK  
GESELLSCHAFT M.B.H. & CO. KG. (100.0%)  
DR. FRANZ ARMINGSTRASSE 5  
4600 WELS, AT**

72 Inventor/es:

**FABER, ERNST**

74 Agente/Representante:

**CARPINTERO LÓPEZ, Mario**

**ES 2 568 240 T3**

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

**DESCRIPCIÓN**

Portatipos de sello manual así como rueda de accionamiento para ello

5 La invención se refiere a un portatipos para un sello manual, especialmente un sello autoentintable, con al menos una banda de tipos colocada sobre una rueda de accionamiento que está soportada de forma giratoria en una parte de soporte y provista de una rueda de ajuste estando realizada preferentemente en una sola pieza con esta, según el preámbulo de la reivindicación 1.

10 Además, la invención se refiere a un portatipos de este tipo con una rueda de accionamiento con al menos una banda de tipos que en la posición montada está colocada sobre la rueda de accionamiento, presentando la rueda de accionamiento un cuerpo de rueda perfilado y una rueda de ajuste unido a este preferentemente en una sola pieza.

15 Es conocido el modo de equipar sellos autoentintables con portatipos que presenten una o varias bandas de tipos para tipos de sello ajustables, estando dispuestas dichas bandas de tipos en forma de bucle en el portatipos entrelazando en parte ruedas de accionamiento que están unidas a ruedas de ajuste para ajustar de esta manera las bandas de tipos en el portatipos paso a paso para trasladar el tipo de sello ajustable, correspondiente, a la posición de impresión. Por ejemplo, un sello autoentintable de este tipo con un portatipos de este tipo se dio a conocer por el documento EP723874A. Habitualmente, las bandas de tipos en forma de bucle se combinan en el portatipos también con tipos fijos, y el acceso a las ruedas de accionamiento o a las ruedas de ajuste de estas, para el ajuste de la banda de tipos correspondiente, es posible sólo en una zona de espacio limitado. Durante ello, puede ocurrir que al ajustar las ruedas de accionamiento, los dedos entren en contacto con las bandas de tipos humectadas con tinta para sellos por accionamientos anteriores del sello, de manera que se ensucien los dedos. Para evitar esto en lo posible, los diámetros de las ruedas de ajuste se pueden prever correspondientemente grandes, lo que sin embargo aumenta adicionalmente de forma indeseable la necesidad de espacio dentro de la carcasa del sello. Además, las ruedas de ajuste de las ruedas de accionamiento habitualmente han de realizarse de forma delgada, para perder de esta manera poco espacio en dirección hacia el eje de inversión de un portatipos de este tipo, aparte de que por ruedas de ajuste más gruesas, la distancia entre los tipos de sello ajustables, existentes en las bandas de tipos contiguos, puede resultar indeseablemente grande para la impresión correspondiente. Por ello y también por el hecho de que el ajuste de las ruedas de accionamiento o bandas de tipos no debe ser de marcha tan suave, resulta que las ruedas de ajuste se clavan de forma relativamente fuerte en las yemas de los dedos durante el ajuste, y este es el caso tanto más si las ruedas de ajuste están dentadas o estriadas en su contorno como es habitual.

35 Por el documento AT379U1 ya se dio a conocer el modo de poner una lámina de recubrimiento sobre las bandas de tipos para la protección contra el ensuciamiento de los dedos durante el ajuste de ruedas de ajuste; dicha lámina de recubrimiento que presenta hendiduras para el paso de las ruedas de ajuste, se inserta para su fijación en hendiduras de una parte de base transversal, resultando sin embargo una sujeción insuficiente de la lámina de recubrimiento.

40 En el documento DE20309613U1 está representado además un portatipos del tipo mencionado al principio, en el que está previsto un recubrimiento que presenta entalladuras triangulares en los lados frontales en los que, al colocar el recubrimiento sobre una parte de soporte del portatipos en las alas de dicha parte de soporte, encajan elásticamente salientes de retención orientados axialmente hacia dentro, previstos de forma contigua a la base de esta. Aquí resulta desventajoso entre otras cosas que resultan bastante engorrosos el encaje elástico del recubrimiento y una posible retirada posterior del recubrimiento, porque sólo es posible limitadamente una deformación elástica de los elementos de retención que actúan en conjunto, pudiendo producirse también fácilmente una rotura de partes de pared frontales del recubrimiento en forma de caperuza.

50 La invención tiene el objetivo de remediar esto y proporcionar un portatipos para ello que permita fijar y soltar el recubrimiento de manera fácil, cómoda y confortable sin peligro de un daño y además ajustar las bandas de tipos de manera confortable y sin problemas y, sin el peligro de un ensuciamiento de los dedos y especialmente también sin que los bordes de las ruedas de ajuste se claven de manera desagradable en las yemas de los dedos.

55 Para conseguir este objetivo, la invención prevé un portatipos tal como se define en la reivindicación 1. Algunas formas de realización y variantes ventajosas son objeto de las reivindicaciones subordinadas.

60 Con la técnica según la invención, el contacto de los dedos con las bandas de tipos que llevan tinta para sellos se puede evitar de manera sencilla mediante un recubrimiento en forma de caperuza que se puede encajar elásticamente sin problemas y fijarse de forma segura y que aísla las bandas de tipos en la zona en cuestión, pero que deja accesible la o las ruedas de accionamiento, o más concretamente, las ruedas de ajuste de estas, a través

de las aberturas en forma de hendiduras. Por la unión por retención prevista según la invención, el recubrimiento se puede disponer de manera extraordinariamente sencilla y volver a retirarse si se desea, al contrario que por ejemplo en el caso de una unión atornillada del recubrimiento, de manera que por ejemplo son posibles fácilmente una limpieza de bandas de tipos o un recambio de bandas de tipos.

5 Esto se consigue especialmente por el lugar y la forma de los elementos de retención previstos según la invención, ya que entonces los elementos de retención quedan bien accesibles y permiten una deformación elástica definida.

10 Para realizar el enclavamiento o la unión por encaje elástico se ha mostrado que es ventajoso si los apéndices que sobresalen del recubrimiento llevan un saliente de retención generalmente en forma de pivote.

Por otra parte, en este contexto resulta ventajoso también si los apéndices de retención presentan en las alas de la parte de soporte respectivamente una ranura de retención destalonada.

15 Para una realización confortable de la unión por retención también resulta ventajoso si el recubrimiento, incluidos los apéndices, se compone de una materia sintética deformable elásticamente, como por ejemplo ABS o PS. Además, resulta ventajoso si el recubrimiento, incluidos los apéndices, está realizado como parte de moldeo por inyección en una sola pieza.

20 Por otra parte, con vistas al soporte de las ruedas de accionamiento para las bandas de tipos resulta ventajoso si la parte de soporte, incluidos los apéndices de retención, se compone de un material de materia sintética rígido en comparación, por ejemplo de POM. También aquí, la parte de soporte, incluidos los apéndices de retención, puede estar realizada preferentemente como parte de moldeo por inyección en una sola pieza.

25 Una forma de realización especialmente ventajosa del portatipos según la invención se caracteriza porque la parte de soporte está unida a una parte de base para tornillos de ajuste que presenta una abertura de paso para el tipo correspondiente de la banda de tipos que esté situado en la posición de impresión, por lo que el recubrimiento enclavado con la parte de soporte se ajusta junto a la parte de soporte cuando esta se ajusta con respecto a la parte de base, y porque la parte de soporte presenta en cada lado frontal de ala, en la parte exterior, un alojamiento lateralmente abierto, previsto entre los apéndices de retención, para la cabeza del tornillo de ajuste, y el alojamiento presenta un fondo formado por los apéndices de retención, con una abertura de paso para el vástago de tornillo, que está abierta hacia el lado a través de una hendidura lateral. En esta forma de realización, el recubrimiento enclavado con la parte de soporte se ajusta de manera sencilla junto a la parte de soporte cuando esta se ajusta con respecto a la parte de base. En la parte de base de un portatipos de este tipo puede estar dispuesta de manera conocida una placa en forma de marco, especialmente de goma, con tipos de sello fijos. La parte de base a su vez puede estar hecha de un material rígido de materia sintética como por ejemplo ABS o POM.

30 La (o cada) rueda de accionamiento del portatipos tiene preferentemente una zona circunferencial blanda que se agarra con las yemas de los dedos, en comparación con el material de materia sintética, más duro en relación, del resto de la rueda de accionamiento, especialmente del cuerpo de rueda y/o de la zona interior de la rueda de ajuste. De esta manera, se evita una sensación desagradable de clavado en los dedos al agarrar la rueda de ajuste correspondiente, y no obstante, por la alta fricción del material blando de materia sintética es posible un ajuste seguro de las ruedas de accionamiento sin que resbalen en la yema del dedo. Para una unión íntima de los dos materiales de materia sintética de distinta dureza también ha resultado que es ventajoso si la zona radialmente interior, más dura, de la rueda de ajuste está realizada con apéndices en forma de rayos, entre los que se extiende el material de materia sintética más blando.

35 Un material de materia sintética más blando especialmente agradable que se puede usar para la zona circunferencial exterior de las ruedas de ajuste es un elastómero termoplástico. Como material de materia sintética más duro se puede emplear por ejemplo PS, ABS, PC o una combinación de materias sintéticas de este tipo. Preferentemente, la rueda de accionamiento se prevé como pieza moldeada por inyección de dos componentes.

40 A continuación, la invención se describe con más detalle con la ayuda de ejemplos de realización especialmente preferibles a los que sin embargo no queda limitada, y haciendo referencia al dibujo. En el dibujo, muestran en concreto:

45 las figuras 1 y 2, vistas esquemáticas de un sello autoentintable con un portatipos que presenta varias bandas de tipos, desde dos lados distintos;  
la figura 3, un alzado lateral de dicho sello autoentintable;  
50 la figura 4, en una representación desarrollada, los componentes esenciales de un sello autoentintable de este tipo;  
la figura 5, una vista esquemática de un ejemplo de un portatipos tal como se puede emplear en un sello

autoentintable de este tipo según las figuras 1 a 4;

la figura 6, una vista de dicho portatipos;

la figura 7, una vista en planta desde arriba de dicho portatipos; la figura 8 un alzado lateral del portatipos;

5 la figura 8A, un detalle de dicho portatipos según la flecha A en la figura 8, para ilustrar la unión por retención entre un recubrimiento y una parte de soporte del portatipos;

la figura 9, en una representación desarrollada, los componentes esenciales del portatipos según las figuras 5 a 8;

la figura 10, una representación esquemática en sección según el plano central longitudinal de dicho portatipos, conforme a la línea X-X en la figura 7;

10 la figura 11, una vista de una rueda de accionamiento de un portatipos de este tipo, desde el lado del cuerpo de rueda; y

la figura 12, una vista en sección axial de dicha rueda de accionamiento, para ilustrar la realización de dicha rueda de accionamiento como pieza moldeada por inyección de dos componentes.

15 En las figuras 1 a 4 está representado un sello autoentintable 1 habitual en cuanto al principio de construcción y de funcionamiento, con entintaje superior, con un mecanismo de inversión 2 para un portatipos de sello 3. El portatipos 3 se puede mover hacia arriba y abajo, con la ayuda de un estribo de accionamiento 5, dentro de una carcasa de sello 4 formada por dos piezas 4A, 4B, pudiendo moverse durante ello 180° partiendo de una posición de reposo superior representada en las figuras 1, 2 y 4, en la que los tipos de sello (no representados en las figuras 1 a 4, véase la figura 5) están en contacto con un tampón para entintar embebido de tinta para sellos, dentro de un  
20 recipiente 6 en forma de cajón extensible e insertable en la carcasa de sello 4, a una posición de impresión inferior inversa. El mecanismo de inversión 2 es de un tipo de construcción conocido de por sí, véanse por ejemplo los documentos US1401436A o US4432281A, y presenta piezas reversibles 7, soportadas de forma pivotante en el extremo superior, con una hendidura de control 8 curvada para un eje de inversión 9. En el estado ensamblado, dicho eje de inversión 9 se extiende a través de una parte de base 10 del portatipos 3, véase además de la figura 4 también la figura 8; además el eje de inversión 9 se extiende a través de las hendiduras longitudinales 11 o 11A, 11B (véase la figura 4) de la carcasa de sello 4, y está fijado en alas 13 del estribo de accionamiento 5 con la  
25 ayuda de piezas de aseguramiento de eje 12 en forma de casquillo. Las piezas reversibles 7 están soportadas de forma pivotante con pivotes 14 en taladros 15 (o 15A, 15B) de la carcasa de sello 4 y llevan pivotes 16 interiores que para invertir el portatipos 3 durante su movimiento descendente con la ayuda del estribo 5 y del eje de inversión 9 engranan en ranuras guía 17 laterales del portatipos 3, véase también la figura 5.

30 El estribo de accionamiento 5 es presionado de manera convencional a su posición de reposo superior representada en las figuras 1 a 3, con la ayuda de un resorte 18, especialmente de un resorte de compresión helicoidal, que se apoya en el lado superior de la carcasa de sello 4, y se puede mover hacia abajo con respecto a la carcasa de sello 4. contra la fuerza de dicho resorte 18. El resorte 18 está alojado en una parte tubular 19 que se  
35 extiende al interior de un mango 21 dispuesto en el lado superior del estribo de accionamiento 5, en la parte transversal o el alma 29 del mismo, pudiendo deslizarse de forma telescópica una dentro de otro el mango 21 y la parte tubular 19 durante el accionamiento del sello 1.

40 A la carcasa de sello 4 está fijada además una ventana de vista de texto 22 realizada de forma angular con una superficie delantera AA relativamente grande y una superficie de recubrimiento 22B superior, estando prevista en la superficie de recubrimiento 22B superior una cavidad 22C en forma de hendidura para que al montarse en la carcasa de sello 4 la ventana de vista 22 pueda colocarse por deslizamiento a pesar de la parte tubular 19, especialmente por encaje elástico con la ayuda de un listón de retención 23 inferior que sobresale hacia dentro  
45 (véase la figura 4), estando alojada la parte tubular 19 en dicha cavidad 22C en la posición montada, como mejor se puede ver en la figura 2. En la figura 4 se puede ver además una tarjeta de texto 24 realizada de forma angular de manera comparable, provista de una hendidura trasera superior, formando dicha tarjeta de texto 24 una superficie de impresión relativamente grande, tanto en el lado delantero como en el lado superior, para la disposición de información correspondiente acerca de la impresión del sello etc. La tarjeta de texto 24 se puede insertar apoyándola en el listón de retención 23 durante su disposición en la ventana de vista 22 y fijarse junto a  
50 esta en la parte superior de carcasa de sello 4B apoyándose en el lado superior de esta y enclavando el listón de retención 23 con un alma transversal 25 de la parte superior de carcasa de sello 4B.

55 En la figura 1 finalmente se puede ver además un elemento de retención por botón de presión 25 en el estribo 5, que actúa en conjunto con muescas 27 en la parte tubular 19 para poder fijar el estribo de accionamiento 5 en una posición predefinida con respecto a la carcasa de sello 4 de una manera conocida de por sí.

60 Como se puede ver en las figuras 5 a 10, el portatipos 3 presenta adicionalmente a la parte de base 19 que también se denomina cuerpo de placa de texto, una parte de soporte 28, también llamada estribo de carcasa, que está fijada a la parte de base 10 con la ayuda de tornillos de ajuste 29 pudiendo ajustarse su posición de altura con respecto a esta. La parte de soporte 28 está realizada preferentemente como parte moldeada por inyección en una

5 sola pieza con dos alas 30 y un listón de apoyo 31 que une dichas alas 30, sirviendo el listón de apoyo 31 para apoyar bandas de tipos 32 (por ejemplo cuatro bandas de tipos, para ajustar una fecha a imprimir). Las bandas de tipos 32 se extienden respectivamente a lo largo de una rueda de accionamiento 33, 34, 35, 36 correspondiente, presentando cada una de estas ruedas de accionamiento 33 a 36 un cuerpo de rueda 37 perfilado en forma de  
 10 rueda dentada en su contorno así como una rueda de ajuste 38 unida a este preferentemente en una sola pieza. Las ruedas de accionamiento 33 a 36 están soportadas de forma giratoria en la parte de soporte 28 con la ayuda de un eje 39, véanse las figuras 9 y 10, para de esta manera poder ajustar las bandas de tipos 32 manualmente a la fecha deseada o en general a la impresión deseada, con la ayuda de las ruedas de ajuste 38 de las ruedas de accionamiento 33 a 36.

15 Los tornillos de ajuste 29 están enroscados en alojamientos 40 del cuerpo de base 10, provistos de una rosca interior, véase la figura 10, y las cabezas 41 de los tornillos de ajuste 29 están alojados en alojamientos 42 lateralmente abiertos en los dos lados frontales de la parte de soporte 28, y durante el montaje previamente se insertan en dichos alojamientos 42 por deslizamiento respectivamente desde el lado, pasando por una hendidura 42" en un fondo 42', hasta que el vástago 29' de los tornillos de ajuste 29 se encuentra suficientemente en el interior para caber en el alojamiento 40 correspondiente de la parte de base 10, pasando allí por una abertura de paso no designada en detalle, en orientación hacia el alojamiento 40 en la parte de base 10. El lado superior de la cabeza de tornillo 41 de los tornillos de ajuste 29 correspondientes queda accesible entonces a través de un orificio 43 superior del alojamiento 42 para una herramienta, especialmente un destornillador (no representado), para realizar la fijación y el ajuste de precisión necesarios.  
 20

25 Los alojamientos 42 están formados en los dos lados frontales de la parte de soporte 28, en los lados exterior, respectivamente entre dos apéndices 44 de la parte de soporte 28, estando dispuesto en simetría especular respectivamente un par de estos apéndices 44 y estando previsto además para todos los apéndices una realización prácticamente idéntica. Estos apéndices 44 forman, junto a ranuras de retención 45 que se pueden ver especialmente en las figuras 8, 8A y 9, elementos de retención 46 (y por consiguiente en lo sucesivo también se denominan apéndices de retención 44), y estos apéndices de retención 44 cooperan con elementos de retención 47 en un recubrimiento de banda de tipos 48 en forma de caperuza, que están realizados de forma correspondiente y que cooperan con ellos. En concreto, los elementos de retención 47 del recubrimiento 48 están formados por salientes 49 en forma de pivotes en los apéndices 50 de la parte portante, que sobresalen en los dos lados frontales del recubrimiento 48.  
 30

35 Como ya se ha mencionado, el recubrimiento 48 tiene forma de caperuza con una forma de U en sección transversal y presenta hendiduras 51 para las ruedas o discos de ajuste 38 de las ruedas de accionamiento 33 a 36. Dichas hendiduras 51 se extienden desde una zona superior 52 con forma de arco del recubrimiento 48 hasta la zona de alas 53 del recubrimiento 48. Con las secciones 54 entre las hendiduras 51 se recubren las bandas de tipos 32 en la posición montada, véase especialmente la figura 5, con lo que se evita que durante el ajuste de las bandas de tipos 32 a través de las ruedas de accionamiento o los discos de ajuste 38 de estas, los dedos del usuario se ensucien con tina para sellos por rozar accidentalmente con las bandas de tipos 32. El recubrimiento 48 se puede "encajar elásticamente" de manera sencilla sobre la parte de soporte 28 con la ayuda de los apéndices 50 que encajan elásticamente en los elementos de retención 45 de los apéndices de retención 44, y también se puede volver a soltar sin problemas de la parte de soporte 28 del portatipos 3. Además, durante el ajuste de la parte de soporte 28 con respecto a la parte de base 10 se ajusta automáticamente también el recubrimiento 48, ya que está montado en la parte de soporte 28 y no en la parte de base 10.  
 40  
 45

50 Las ruedas de accionamiento 33 a 36 están realizadas respectivamente como pieza moldeada por inyección de dos componentes, véanse las figuras 9, 11 y 12 (para la rueda de accionamiento 36 a título de ejemplo), estando formado el cuerpo de rueda 37 y así como preferentemente también una zona interior 55 de la rueda de ajuste 38 correspondiente por un material más duro en comparación, mientras que la zona radialmente exterior o la zona circunferencial 56 de la rueda de ajuste 38 está formada por un material de materia sintética blando en comparación. Como material blando de materia sintética se usa especialmente un elastómero termoplástico, mientras que para la parte interior más dura de las ruedas de accionamiento (cuerpo de rueda 37 y/o zona interior 55) se usa por ejemplo poliestireno (PS), un copolímero de acrilonitrilo-butadieno-estireno (ABS), policarbonato (PC) o una combinación de estos materiales como por ejemplo especialmente PC-ABS. El material de materia sintética exterior, más blando, proporciona una sensación agradable al agarrar las ruedas de ajuste 38 con los dedos y permite un giro fácil, especialmente confortable de las ruedas de ajuste 38 con las ruedas de accionamiento 33 a 36. Además, como se puede ver especialmente en la figura 11, el contorno de las ruedas de ajuste puede estar ondulado o dentado para mejorar el "agarre" también de esta manera, adicionalmente a la alta fricción del material de materia sintética blando.  
 55  
 60

Preferentemente, para el eje 39 de las ruedas de accionamiento se usa igualmente una materia sintética como por

## ES 2 568 240 T3

ejemplo especialmente polioximetileno (POM); de manera similar, también la parte de soporte 28 puede moldearse por inyección de POM o de un material de materia sintética con una rigidez comparable, e igualmente la parte de base 10 puede fabricarse mediante moldeo por inyección por ejemplo a partir de POM o de ABS.

- 5 Para el recubrimiento 48 se usa preferentemente un material de materia sintética ligeramente más blando en comparación con la parte de soporte 28, entrando en consideración especialmente el PS o el ABS. También el recubrimiento 48 se fabrica preferentemente como pieza moldeada por inyección en una sola pieza.

- 10 Como se puede ver en las figura 9 y 12, la zona de material 55 interior más dura de las ruedas de accionamiento 33 a 36 puede estar realizada en la zona de los discos de ajuste 38 en forma de esqueleto con apéndices 57 en forma de rayos, extendiéndose el material de materia sintética más blando de la zona exterior 56 al interior de los espacios intermedios entre estos apéndices 57; de esta manera se consigue obtener un conjunto estable de los dos componentes de materia sintética durante la fabricación de las ruedas de accionamiento 33 a 36.

- 15 Como además se puede ver especialmente en las figuras 5, 9 y 10, la parte de base 10 presenta una parte de marco 60 inferior según la representación, con una abertura de paso 61 para los tipos de las bandas de tipos 32 apoyados respectivamente por el listón de apoyo 31 al realizar una impresión del sello, y a dicha parte de marco 60 está fijada, por ejemplo por encolado, una placa 62 rectangular con una abertura de paso 61' correspondiente para los tipos de las bandas de tipos 32. Dicha placa 62 se compone de goma sintética o natural, por ejemplo con  
20 una dureza (Shore A) de 50 a 55, y está provista de tipos de sello 63 fijos que se pueden ver en la figura 5.

- Como finalmente se puede ver además en la figura 9, las alas 30 de la parte de soporte 28 presentan por fuera canales guía 64 que actúan en conjunto con salientes guía 65 verticales alargados, correspondientes, de la parte de base 10 para guiar de esta manera la parte de soporte 28 en la parte de base 10 durante el montaje y el ajuste y  
25 asegurarla contra un deslizamiento lateral.

REIVINDICACIONES

- 5 1.- Portatipos (3) para un sello manual, especialmente un sello autoentintable (1), con al menos una banda de tipos (32) colocada sobre una rueda de accionamiento (33 a 36) que está soportada de forma giratoria en dos alas (30) en una parte de soporte (28) y provista de una rueda de ajuste (38) estando realizada preferentemente en una sola pieza con esta, y con un recubrimiento (48) en forma de caperuza que presenta al menos una hendidura (51) para el paso de una parte circunferencial de la rueda de ajuste (38) de la rueda de accionamiento (33 a 36), así como elementos de retención (47) en la zona de sus extremos libres, y que en una posición fijada de forma separable mediante su enclavamiento sobre la parte de soporte (28) recubre la al menos una banda de tipos (32) en la zona de la rueda de accionamiento (33 a 36), **caracterizado porque** las dos alas (30) de la parte de soporte (28) presentan en su lado exterior opuesto a la banda de tipos (32) respectivamente dos apéndices de retención (44) salientes, y porque el recubrimiento (48) presenta en cada uno de sus dos lados frontales dos apéndices (50) salientes como elementos de retención (47) para el enclavamiento con los apéndices de retención (44) de la parte de soporte (28).
- 15 2.- Portatipos según la reivindicación 1, **caracterizado porque** los apéndices (50) que sobresalen del recubrimiento (48) llevan un saliente de retención (49) generalmente en forma de pivote.
- 20 3.- Portatipos según una de las reivindicaciones 1 o 2, **caracterizado porque** los apéndices de retención (44) presentan en las alas (30) de la parte de soporte (28) respectivamente una ranura de retención (45) destalonada.
- 25 4.- Portatipos según una de las reivindicaciones 1 a 3, **caracterizado porque** el recubrimiento (48), incluidos los apéndices (50), se compone de una materia sintética deformable elásticamente como por ejemplo ABS o PS.
- 30 5.- Portatipos según una de las reivindicaciones 1 a 4, **caracterizado porque** el recubrimiento (48), incluidos los apéndices (50), está realizado como pieza moldeada por inyección en una sola pieza.
- 35 6.- Portatipos según una de las reivindicaciones 1 a 5, **caracterizado porque** la parte de soporte (28), incluidos los apéndices de retención (44), se compone de un material de materia sintética rígido en comparación, como por ejemplo POM.
- 40 7.- Portatipos según una de las reivindicaciones 1 a 6, **caracterizado porque** la parte de soporte (28), incluidos los apéndices de retención (44), está realizada como pieza moldeada por inyección en una sola pieza.
- 45 8.- Portatipos según una de las reivindicaciones 1 a 7, **caracterizado porque** la parte de soporte (28) está unida, a través de tornillos de ajuste (29), a una parte de base (10) que presenta una abertura de paso (61) para el tipo de la banda de tipos (32) que esté situado en la posición de impresión, por lo que el recubrimiento (48) enclavado con la parte de soporte (28) se ajusta automáticamente también cuando se ajusta la parte de soporte (28) con respecto a la parte de base (10), y porque la parte de soporte (28) presenta en cada lado frontal de ala, por fuera, un alojamiento (42) lateralmente abierto, previsto entre los apéndices de retención (44), para la cabeza (41) del tornillo de ajuste (29), y el alojamiento (42) presenta un fondo (42') formado por los apéndices de retención (44), con una abertura de paso para el vástago de tornillo (29') que está abierta hacia el lado a través de una hendidura (42'') lateral.
- 50 9.- Portatipos según la reivindicación 8, **caracterizado porque** en la parte de base (10) está montada una placa (62) en forma de marco con tipos de sello (63) fijos.
- 55 10.- Portatipos según la reivindicación 8 o 9, **caracterizado porque** la parte de base (10) se compone de un material de materia sintética rígido como por ejemplo ABS o POM.
- 60 11.- Portatipos según una de las reivindicaciones 1 a 10, **caracterizado porque** la rueda de accionamiento presenta un cuerpo de rueda perfilado y una rueda de ajuste unida a este, preferentemente en una sola pieza, que presenta en su zona circunferencial (56) exterior un material de materia sintética más blando que el material de materia sintética de la zona (55) radialmente interior de la rueda de ajuste (38) o del cuerpo de rueda (37).
- 65 12.- Portatipos la reivindicación 11, **caracterizado porque** la zona (55) radialmente interior, más dura, de la rueda de ajuste (38) está realizada con apéndices (57) en forma de rayos, entre los que se extiende el material de materia sintética más blando.
- 70 13.- Portatipos según la reivindicación 11 o 12, **caracterizado porque** el material de materia sintética más blando es un elastómero termoplástico.

14.- Portatipos según una de las reivindicaciones 11 a 13, **caracterizado porque** el material de materia sintética más duro es una materia sintética seleccionada entre el grupo formado por PS, ABS, PC o una combinación de materias sintéticas de este tipo.

5

15.- Portatipos según una de las reivindicaciones 11 a 14, **caracterizado porque** la rueda de accionamiento está realizada como pieza moldeada por inyección de dos componentes.



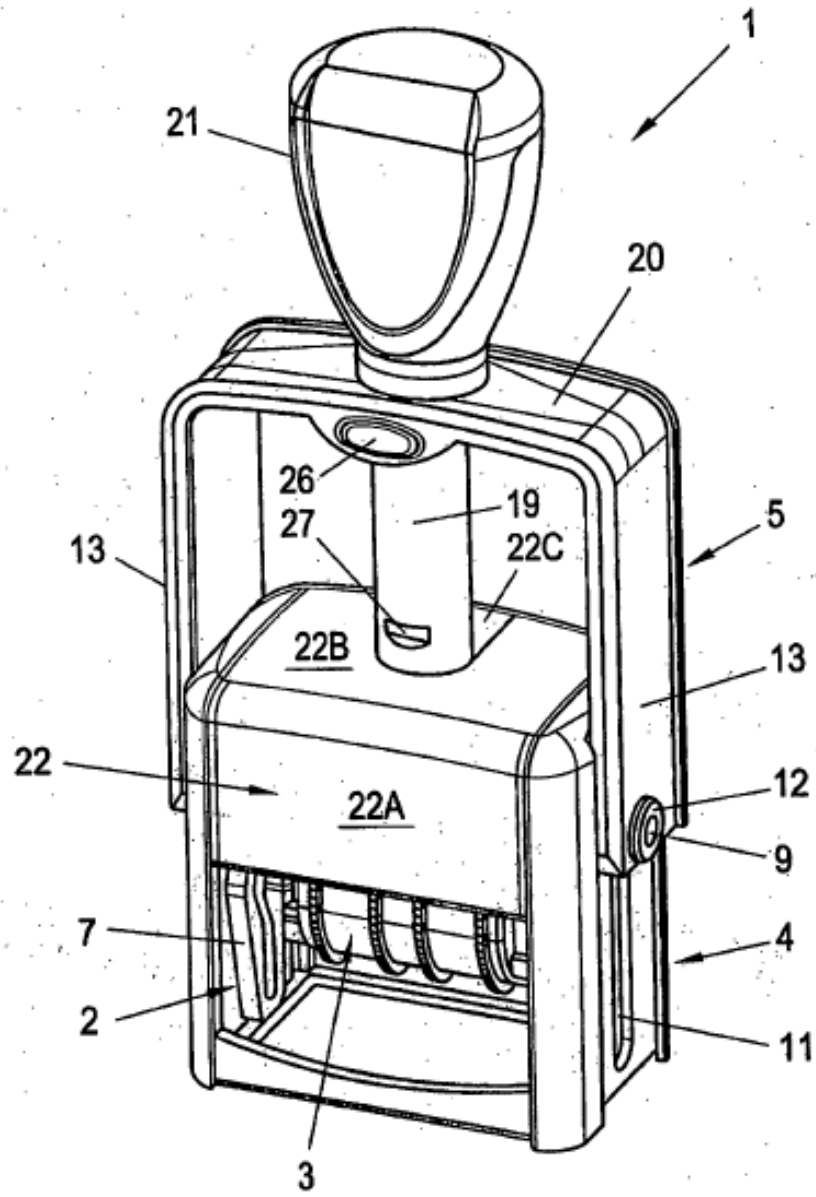


Fig. 1

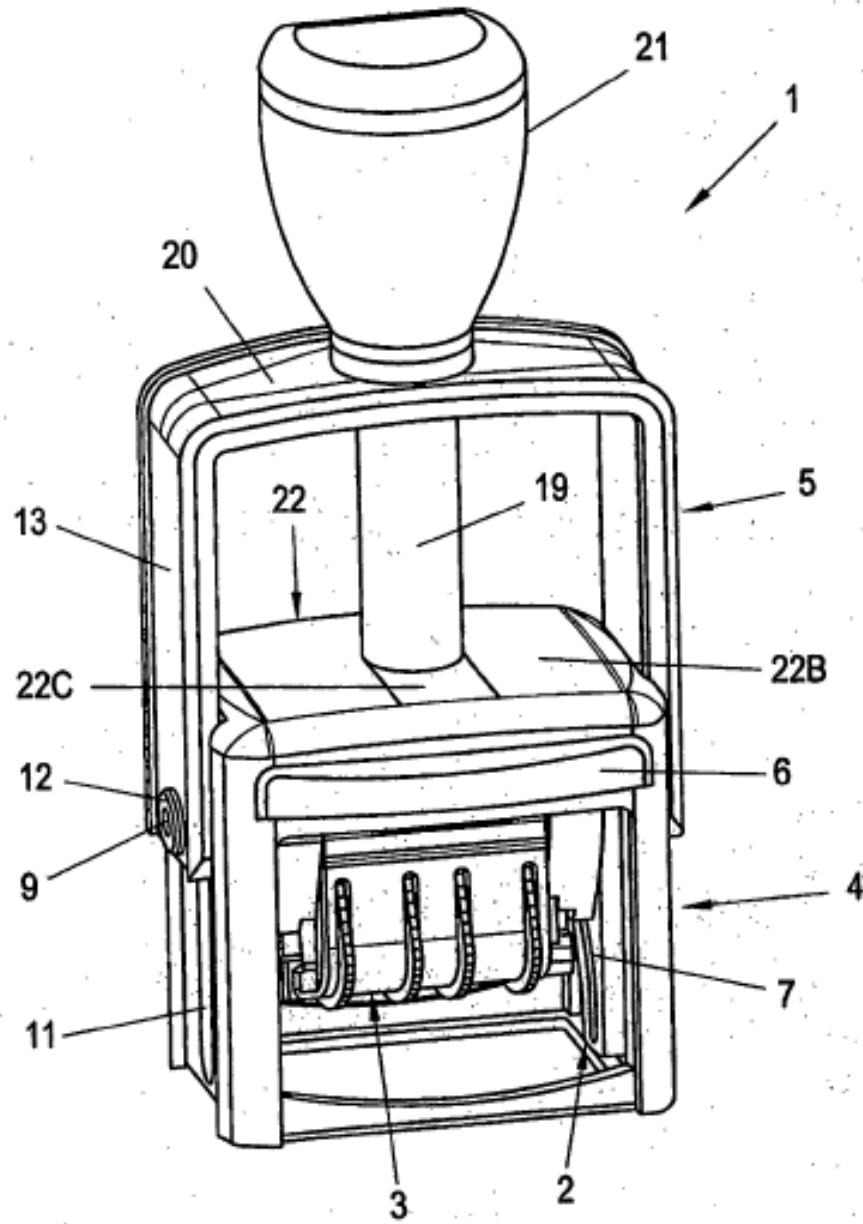


Fig. 2

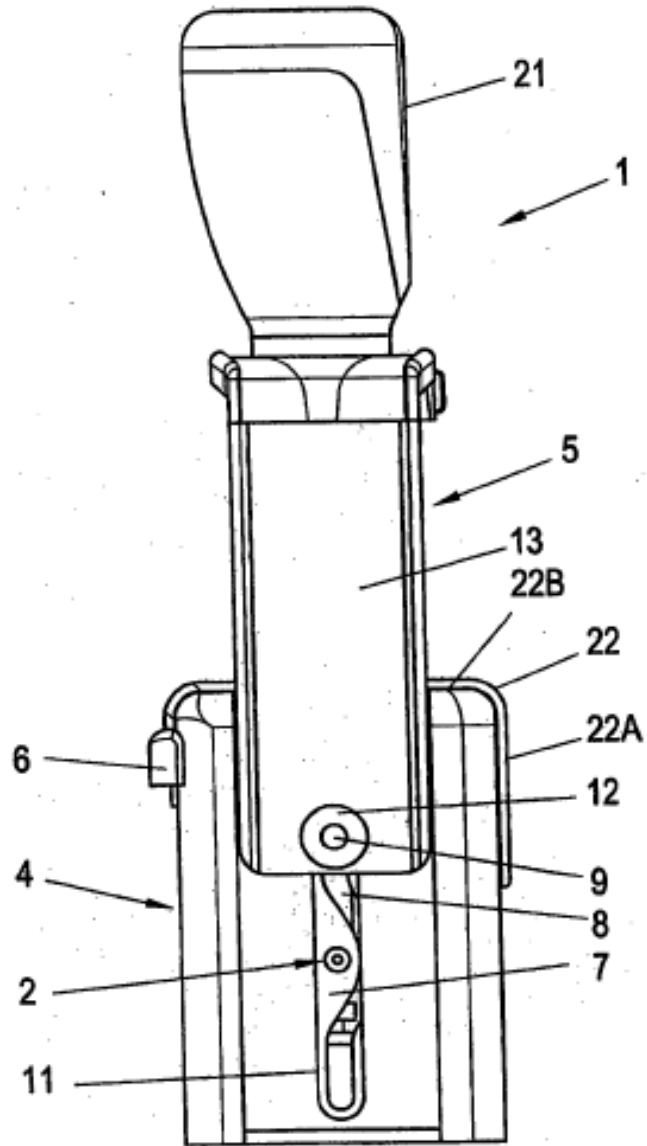


Fig. 3

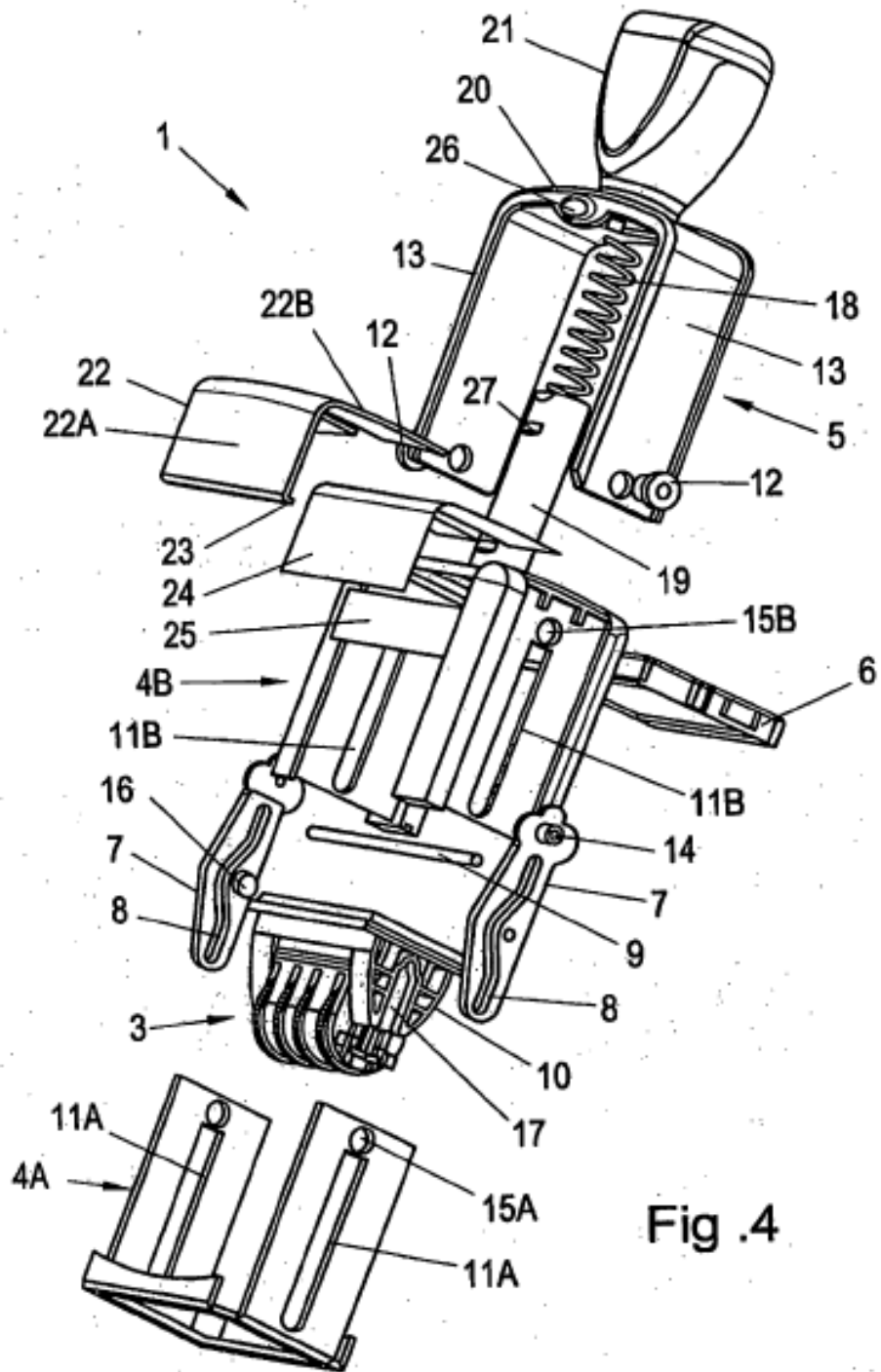


Fig .4

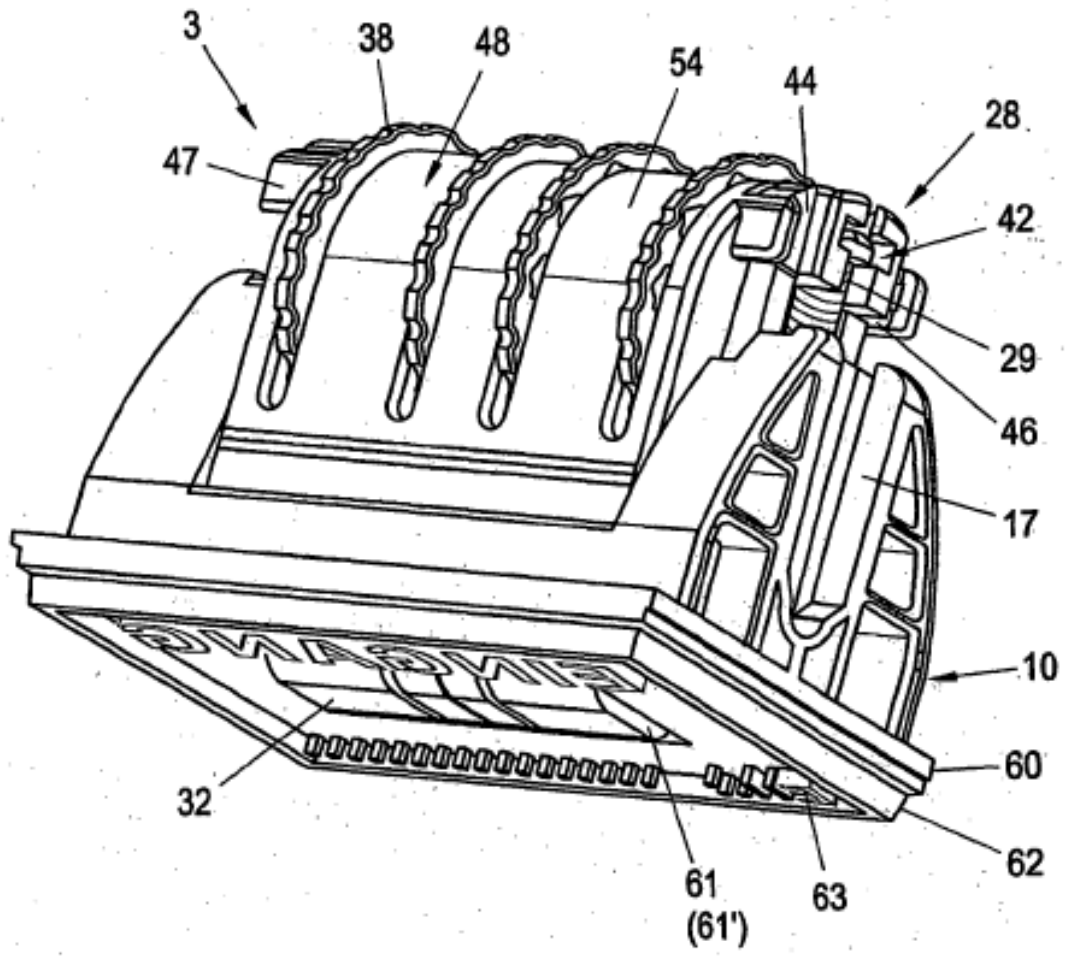


Fig. 5

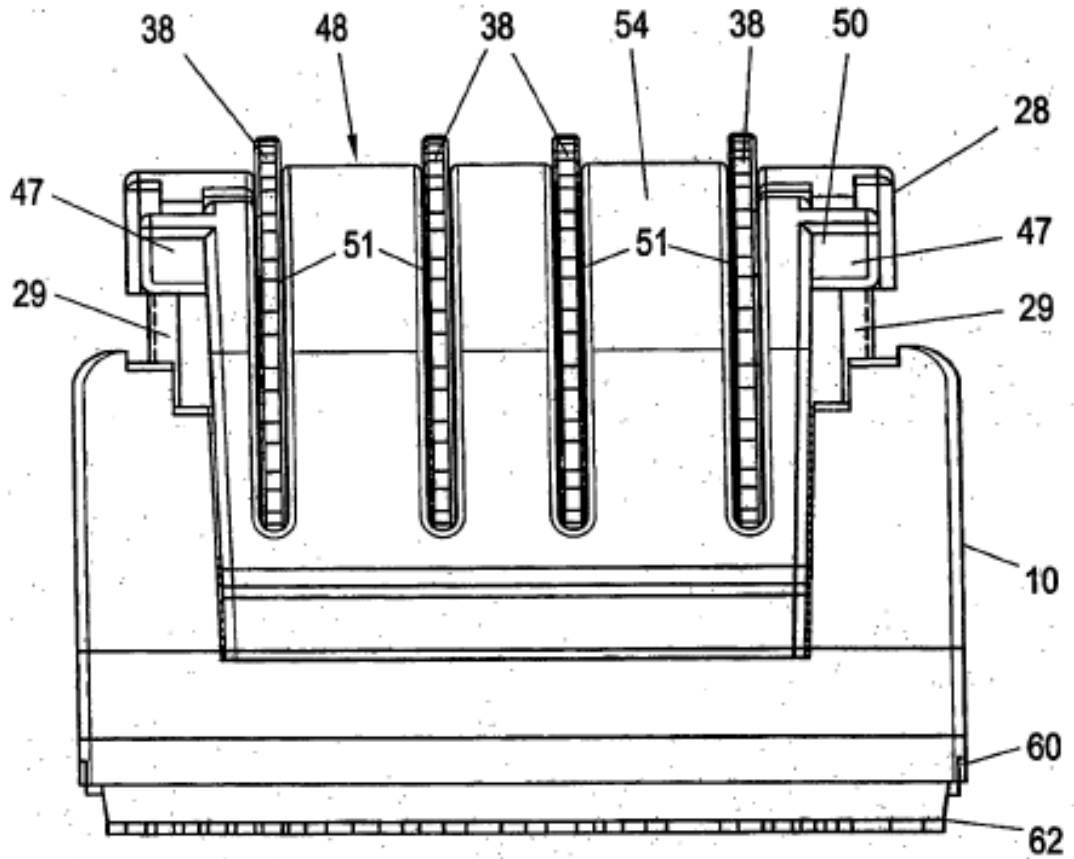


Fig. 6

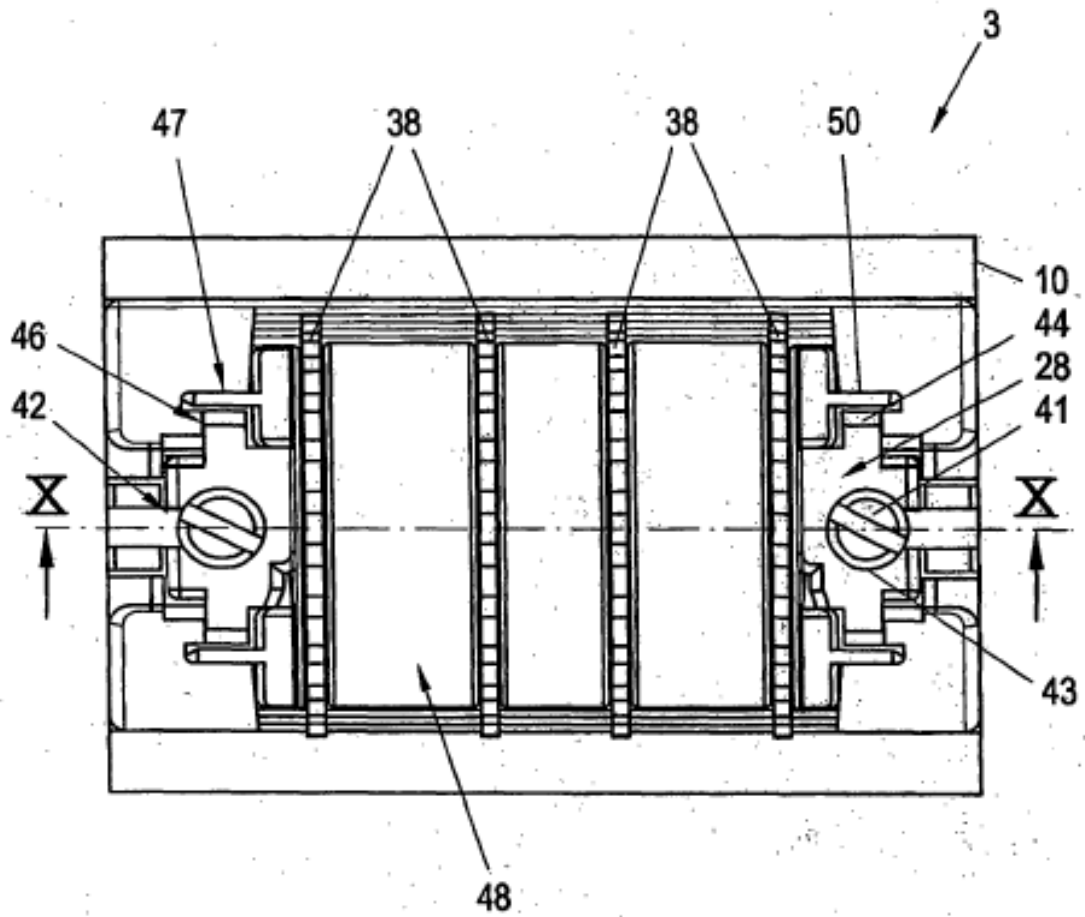


Fig. 7

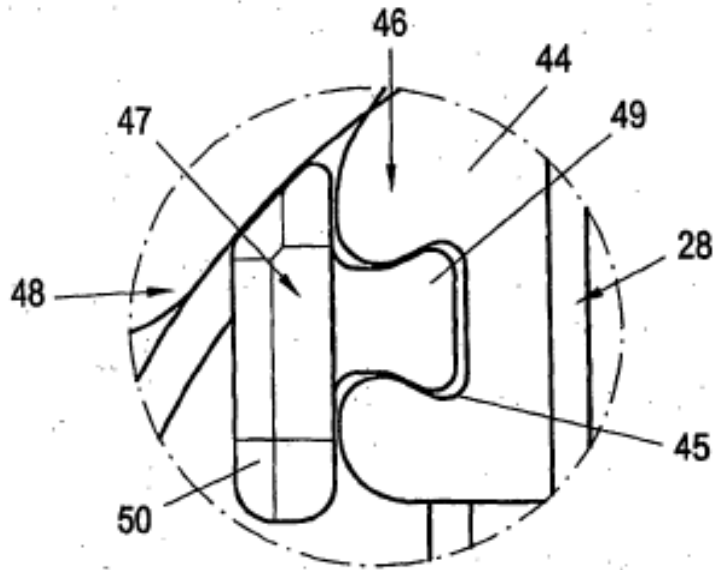


Fig. 8A

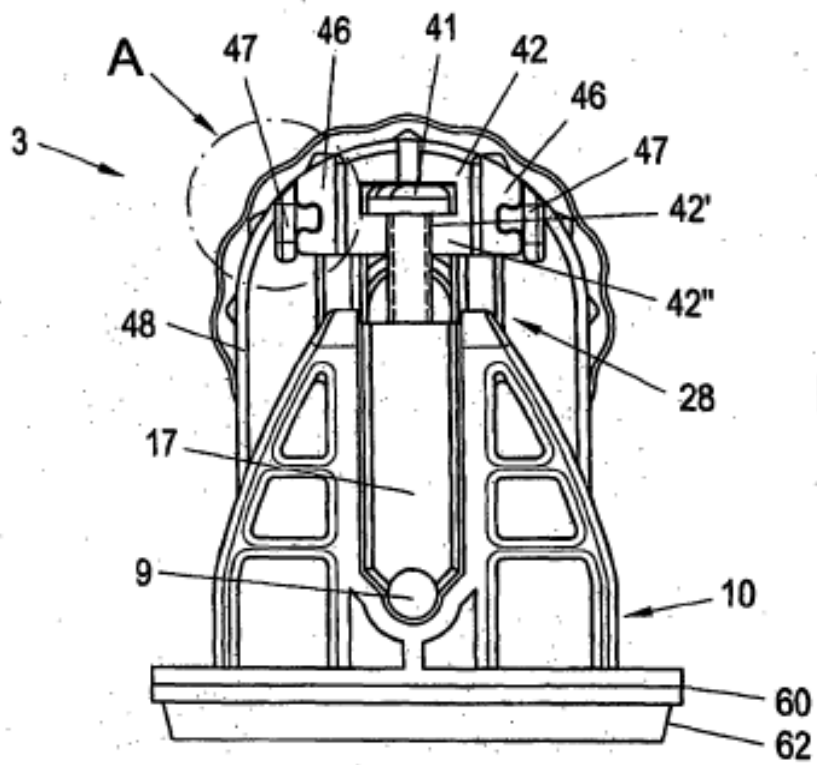


Fig. 8



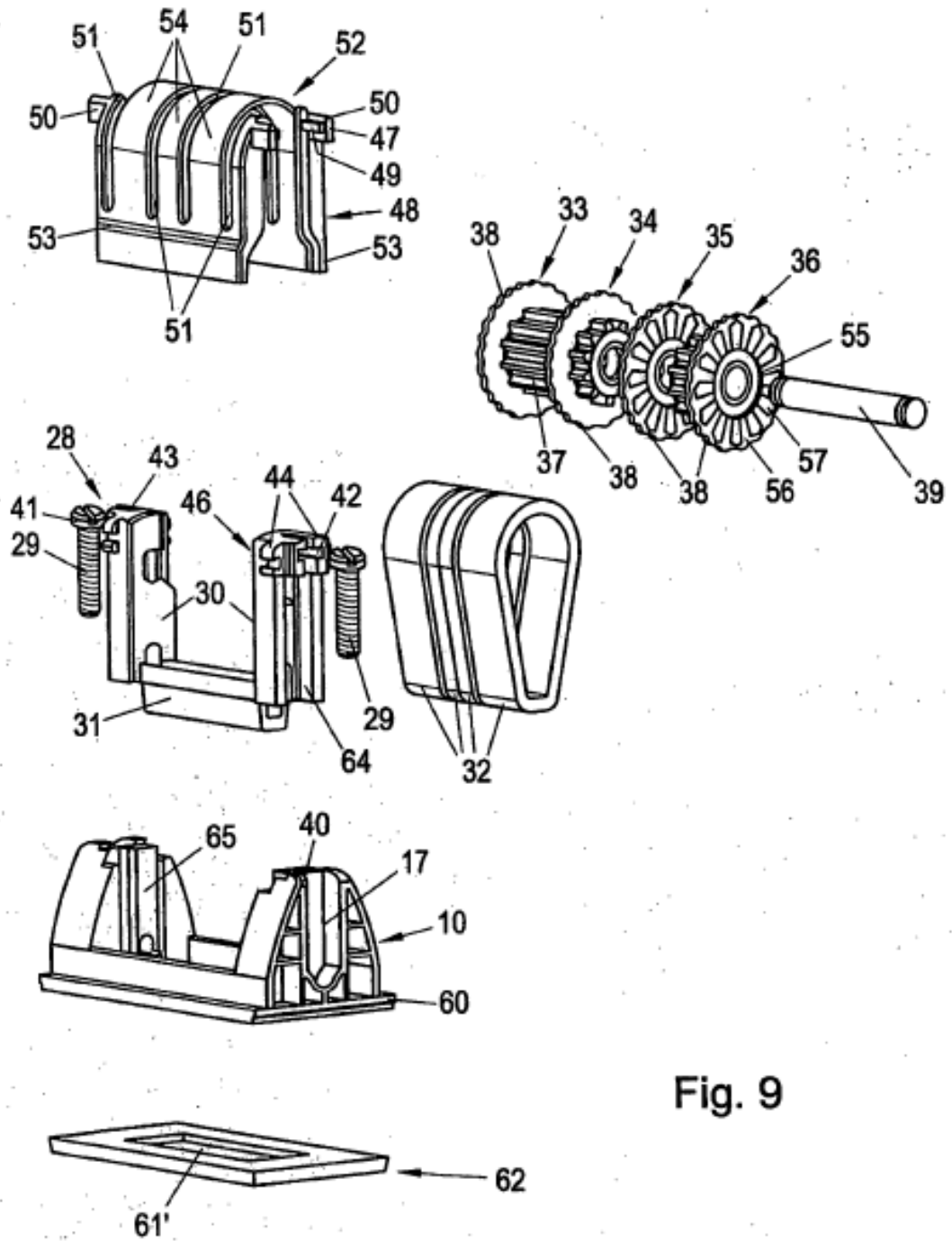


Fig. 9

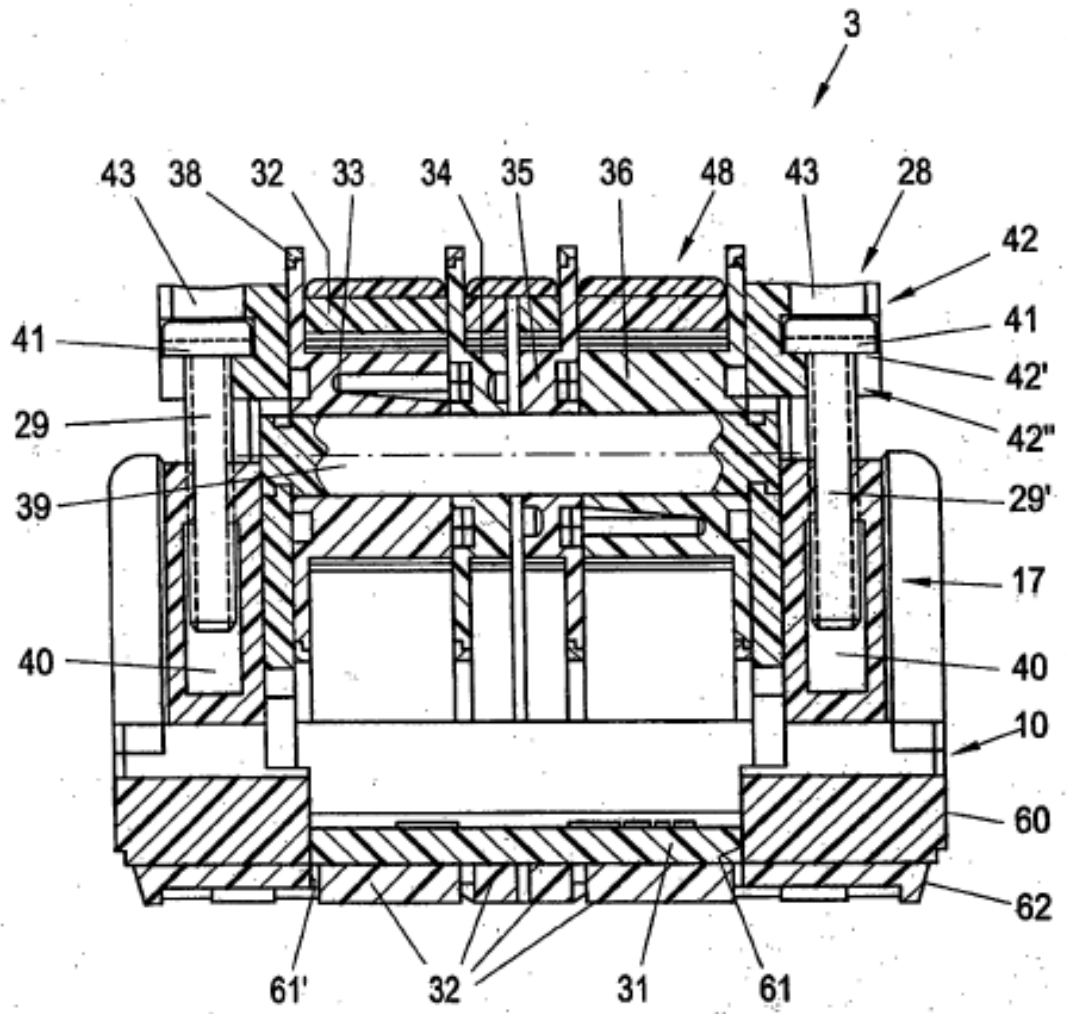


Fig. 10

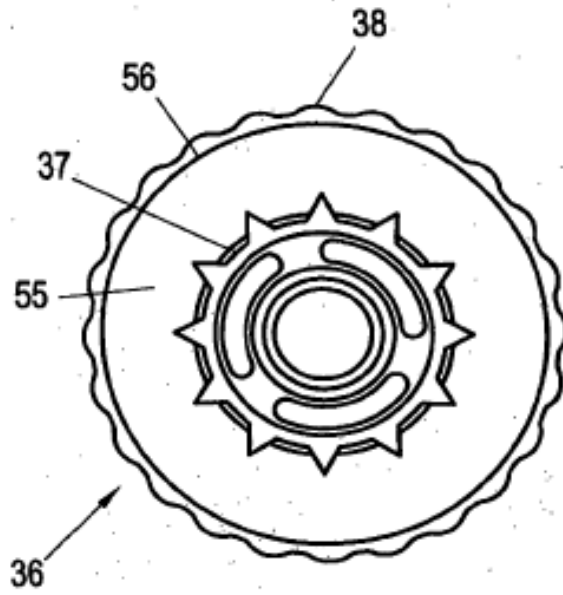


Fig. 11

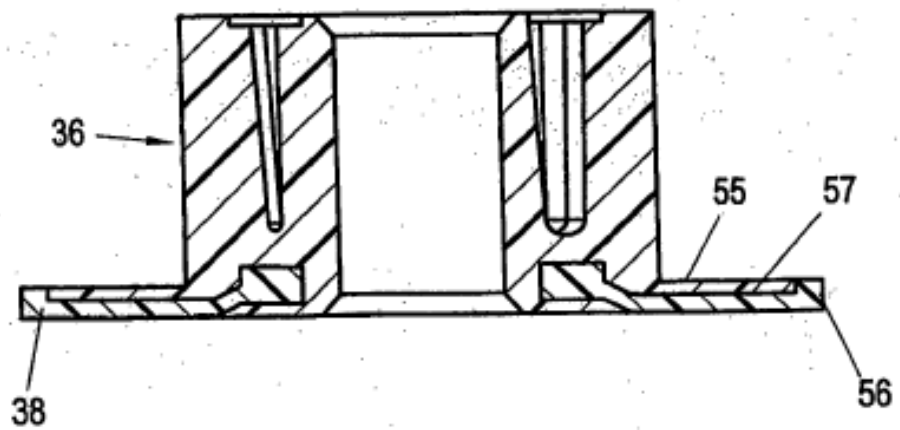


Fig. 12