(19)国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 115610079 A
(43)申请公布日 2023.01.17

(21)申请号 202211353001.5

(22)申请日 2022.10.31

(71)申请人 舒城恒远新型建材有限公司
地址 231300 安徽省六安市舒城县棠树经济技术开发区舒张路5号

(72)发明人 冯厚林 王锐

(51)Int.Cl.
B41F 15/08(2006.01)
B41F 15/10(2006.01)
B41F 15/26(2006.01)
B41F 15/36(2006.01)
B41F 15/42(2006.01)
B41F 15/46(2006.01)

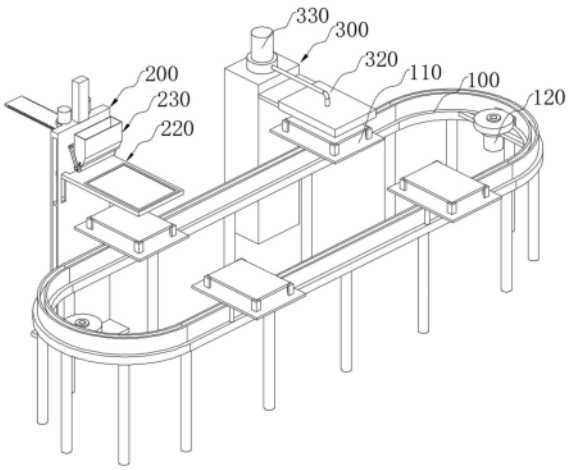
权利要求书2页 说明书6页 附图13页

(54)发明名称

一种木纹砖顶面的幻彩机压工艺

(57)摘要

本发明涉及印刷技术领域，具体为一种木纹砖顶面的幻彩机压工艺，包括先将木纹砖卡在托砖台上，待托砖台移至丝网组正下方时，停止伺服电机，并启动电缸驱动丝网组和涂料组同步降至托砖台上方；再启动正反转电机驱动传动板带动油墨箱移向丝网组最前端；同时墨辊顶开封箱辊而蘸取油墨，并在丝网组上滚压移动；然后启动抽吸泵向喷釉盒内泵入色釉而喷出，并经过大小不同的出釉孔而不均匀的喷洒到木纹砖上形成幻彩面。本发明通过在油墨箱下降后，利用墨辊反压接触封箱辊解封而出墨，通过墨辊的滚动而将油墨涂在墨辊上，墨辊再涂在丝印网上将图案印刷到木纹砖顶面上，其油墨出墨量可控且满足印刷要求，达到了节省油墨的效果。



CN 115610079 A

1.一种木纹砖顶面的幻彩机压工艺,其特征在于:包括以下步骤:

S1、先将木纹砖卡在托砖台(110)上,然后启动伺服电机(120)驱动托砖台(110)在轨道台(100)上循环运动;

S2、待托砖台(110)移至丝网组(220)正下方时,停止伺服电机(120),并启动电缸(240)驱动丝网组(220)和涂料组(230)同步降至托砖台(110)上方;

S3、再启动正反转电机(250)驱动传动板(2311)带动油墨箱(231)移向丝网组(220)最前端;

S4、同时墨辊(233)顶开封箱辊(232)而蘸取油墨,并在丝网组(220)上滚压移动;

S5、然后启动电缸(240)和正反转电机(250)驱动丝网组(220)和涂料组(230)复位;

S6、再启动伺服电机(120)驱动丝印后的木纹砖继续移至喷釉盒(320)正下方;

S7、然后启动抽吸泵(330)向喷釉盒(320)内泵入色釉而喷出,并经过大小不同的出釉孔(321)而不均匀的喷洒到木纹砖上形成幻彩面;

S8、重复S1-S7,依次对若干木纹砖丝印图案后形成幻彩面;

木纹砖顶面的幻彩机压结构包括轨道台(100)及其顶面上等间距设置的若干托砖台(110),所述轨道台(100)的弯曲两端内设置有伺服电机(120),所述轨道台(100)的同侧间隔设置有丝印机构(200)和喷釉机构(300),所述丝印机构(200)包括支撑架(210)、支撑架(210)顶部朝向轨道台(100)一侧设置的丝网组(220)、丝网组(220)上方设置的涂料组(230)、用于驱动丝网组(220)和涂料组(230)同步升降的电缸(240)和用于驱动涂料组(230)在丝网组(220)上方移动的正反转电机(250);

所述涂料组(230)包括油墨箱(231)、与油墨箱(231)背面焊接并贯穿支撑架(210)的传动板(2311)、嵌设于油墨箱(231)底端口的封箱辊(232)和与传动板(2311)内端转动连接的墨辊(233),所述墨辊(233)位于封箱辊(232)偏后的下方;

所述喷釉机构(300)包括储料箱(310)、悬置于轨道台(100)一侧上方的喷釉盒(320)和安装于储料箱(310)顶部的抽吸泵(330),所述喷釉盒(320)的底面开设有大小不一的若干出釉孔(321)。

2.根据权利要求1所述的木纹砖顶面的幻彩机压工艺,其特征在于:所述轨道台(100)呈圆角矩形圈结构且其顶面中线上焊接有双导轨圈(101),所述双导轨圈(101)的内部套设有齿槽带(140),所述伺服电机(120)的输出轴顶端同轴连接有与齿槽带(140)啮合的带轮(130)。

3.根据权利要求2所述的木纹砖顶面的幻彩机压工艺,其特征在于:所述托砖台(110)的顶面中部粘接有防滑台(111),所述托砖台(110)的顶面拐角处焊接有与木纹砖卡接的限位块(112),所述托砖台(110)的底面中部焊接有圆柱且圆柱与双导轨圈(101)插接并与齿槽带(140)粘接。

4.根据权利要求3所述的木纹砖顶面的幻彩机压工艺,其特征在于:所述托砖台(110)的底面且位于双导轨圈(101)的外侧对称嵌设有长辊轮(113),所述托砖台(110)的底面且位于双导轨圈(101)的内侧对称嵌设有短辊轮(114)。

5.根据权利要求1所述的木纹砖顶面的幻彩机压工艺,其特征在于:所述丝网组(220)包括网框(221)和嵌设于网框(221)顶面内的丝印网(222),所述网框(221)的内孔顶面边缘处开设有与丝印网(222)卡接的沉槽(2211),所述网框(221)的后端拐角处设有插入支撑架

(210)内的方块。

6.根据权利要求5所述的木纹砖顶面的幻彩机压工艺,其特征在于:所述电缸(240)安装于支撑架(210)的顶部且其输出轴贯穿支撑架(210)内部,并焊接有压板(241),所述压板(241)的两端竖向焊接有压柱(243),所述压柱(243)的底端套接有套筒(244),所述套筒(244)内放置有压簧(245),所述套筒(244)与方块紧密插接。

7.根据权利要求6所述的木纹砖顶面的幻彩机压工艺,其特征在于:所述压板(241)的中部下方对称焊接有与传动板(2311)卡接的卡套(242),所述正反转电机(250)安装于支撑架(210)顶面后方且同轴连接有齿轮柱(251),所述传动板(2311)的侧面等间距开设有若干齿槽(2312),若干齿槽(2312)与齿轮柱(251)啮合。

8.根据权利要求1所述的木纹砖顶面的幻彩机压工艺,其特征在于:所述油墨箱(231)的底端两侧对称开设有腰形孔(2314),所述腰形孔(2314)上下方贯穿开设有插槽(2315),且插槽(2315)贯穿油墨箱(231)底面,所述封箱辊(232)的两端凸轴与腰形孔(2314)插接,所述插槽(2315)内插接有压块(2321),所述压块(2321)的顶面粘接有弹簧(2322),所述压块(2321)卡接于凸轴的顶面。

9.根据权利要求1所述的木纹砖顶面的幻彩机压工艺,其特征在于:所述墨辊(233)的两端套接有托杆(2331),一对托杆(2331)的顶端之间插接有贯穿传动板(2311)侧面的长轴,所述传动板(2311)的侧面且位于长轴后方焊接有挡条(2313)。

10.根据权利要求1所述的木纹砖顶面的幻彩机压工艺,其特征在于:所述支撑架(210)的内部为中空结构且等间距焊接有若干加强板(211),所述支撑架(210)的顶部朝向轨道台(100)一侧且位于加强板(211)上方对称开设有滑槽(212),所述支撑架(210)的同侧中部且位于滑槽(212)上方贯穿开设有板槽(213)。

一种木纹砖顶面的幻彩机压工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及印刷技术领域,具体为一种木纹砖顶面的幻彩机压工艺。

背景技术

[0002] 申请号为CN202210939963.2公开了一种防抖动的丝印机工作台自动对中 轨道,通过固定块、移动板、夹块、滑块、刮板、工作台本体、滑轨、弹性 板、安装块、刷毛之间的配合运作,可以将滑轨表面的灰尘和杂物进行清扫, 防止灰尘在工作台移动对中时进入其间隙中,可以有效的防止后续印刷时工 作台发生抖动,变相的提升的印刷的效果;通过固定板、传动杆、下磁铁、 上磁铁、收集板之间的配合运作,从而可以使刮板不粘附墨,进而在下次印 刷时,不会有多余的墨进入印版中,防止多余的墨导致印刷的不均匀。

[0003] 然而上述专利的油墨量得不到精准的控制,导致每次刮板刮后有多余的 墨累积在印版两端,既造成油墨的利用不足,又影响刮板附墨,其设置了复 杂结构的固定板、传动杆、下磁铁、上磁铁、收集板之间的配合运作,以此 消除刮板不粘墨,其仍未解决油墨累积印版两端的情况。

发明内容

[0004] 为了克服现有技术中的缺陷,本发明的目的在于提供一种木纹砖顶面的 幻彩机压工艺,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供一种木纹砖顶面的幻彩机压工艺,包括以 下步骤:

[0006] S1、先将木纹砖卡在托砖台上,然后启动伺服电机驱动托砖台在轨道台 上循环运动;

[0007] S2、待托砖台移至丝网组正下方时,停止伺服电机,并启动电缸驱动丝 网组和涂料组同步降至托砖台上方;

[0008] S3、再启动正反转电机驱动传动板带动油墨箱移向丝网组最前端;

[0009] S4、同时墨辊顶开封箱辊而蘸取油墨,并在丝网组上滚压移动;

[0010] S5、然后启动电缸和正反转电机驱动丝网组和涂料组复位;

[0011] S6、再启动伺服电机驱动丝印后的木纹砖继续移至喷釉盒正下方;

[0012] S7、然后启动抽吸泵向喷釉盒内泵入色釉而喷出,并经过大小不同的出 釉孔而不均匀的喷洒到木纹砖上形成幻彩面;

[0013] S8、重复S1-S7,依次对若干木纹砖丝印图案后形成幻彩面;

[0014] 木纹砖顶面的幻彩机压结构包括轨道台及其顶面上等间距设置的若干托 砖台,所述轨道台的弯曲两端内设置有伺服电机,所述轨道台的同侧间隔设 置有丝印机构和喷釉机构,所述丝印机构包括支撑架、支撑架顶部朝向轨道 台一侧设置的丝网组、丝网组上方设置的涂料组、用于驱动丝网组和涂料组 同步升降的电缸和用于驱动涂料组在丝网组上方移动的正反转电机;

[0015] 所述涂料组包括油墨箱、与油墨箱背面焊接并贯穿支撑架的传动板、嵌 设于油墨

箱底端口的封箱辊和与传动板内端转动连接的墨辊，所述墨辊位于 封箱辊偏后的下方；

[0016] 所述喷釉机构包括储料箱、悬置于轨道台一侧上方的喷釉盒和安装于储 料箱顶部的抽吸泵，所述喷釉盒的底面开设有大小不一的若干出釉孔。

[0017] 作为本技术方案的进一步改进，所述轨道台呈圆角矩形圈结构且其顶面 中线上焊接有双导轨圈，所述双导轨圈的内部套设有齿槽带，所述伺服电机 的输出轴顶端同轴连接有与齿槽带啮合的带轮。

[0018] 作为本技术方案的进一步改进，所述托砖台的顶面中部粘接有防滑台， 所述托砖台的顶面拐角处焊接有与木纹砖卡接的限位块，所述托砖台的底面 中部焊接有圆柱且圆柱与双导轨圈插接并与齿槽带粘接。

[0019] 作为本技术方案的进一步改进，所述托砖台的底面且位于双导轨圈的外 侧对称嵌设有长辊轮，所述托砖台的底面且位于双导轨圈的内侧对称嵌设有 短辊轮。

[0020] 作为本技术方案的进一步改进，所述丝网组包括网框和嵌设于网框顶面 内的丝印网，所述网框的内孔顶面边缘处开设有与丝印网卡接的沉槽，所述 网框的后端拐角处设有插入支撑架内的方块。

[0021] 作为本技术方案的进一步改进，所述电缸安装于支撑架的顶部且其输出 轴贯穿支撑架内部，并焊接有压板，所述压板的两端竖向焊接有压柱，所述 压柱的底端套接有套筒，所述套筒内放置有压簧，所述套筒与方块紧密插接。

[0022] 作为本技术方案的进一步改进，所述压板的中部下方对称焊接有与传动 板卡接的卡套，所述正反转电机安装于支撑架顶面后方且同轴连接有齿轮柱， 所述传动板的侧面等间距开设有若干齿槽，若干齿槽与齿轮柱啮合。

[0023] 作为本技术方案的进一步改进，所述油墨箱的底端两侧对称开设有腰形 孔，所述腰形孔上下方贯穿开设有插槽，且插槽贯穿油墨箱底面，所述封箱 辊的两端凸轴与腰形孔插接，所述插槽内插接有压块，所述压块的顶面粘接 有弹簧，所述压块卡接于凸轴的顶面。

[0024] 作为本技术方案的进一步改进，所述墨辊的两端套接有托杆，一对托杆 的顶端之间插接有贯穿传动板侧面的长轴，所述传动板的侧面且位于长轴后 方焊接有挡条。

[0025] 作为本技术方案的进一步改进，所述支撑架的内部为中空结构且等间距 焊接有若干加强板，所述支撑架的顶部朝向轨道台一侧且位于加强板上方对 称开设有滑槽，所述支撑架的同侧中部且位于滑槽上方贯穿开设有板槽。

[0026] 与现有技术相比，本发明的有益效果：

[0027] 1、该木纹砖顶面的幻彩机压工艺中，通过设置的轨道台和双导轨圈，并 利用伺服电机带动双导轨圈内的齿槽带运动，同时带动若干托砖台交替在轨 道台上循环运动，支托着木纹砖经过丝印机构和喷油机构的下方，依次被印 刷图案和喷色釉，形成幻彩表面，使得木纹砖丝印如流水线加工，提高了生 产效率。

[0028] 2、该木纹砖顶面的幻彩机压工艺中，通过在丝印网上设置的可升降的油 墨箱，并在油墨箱底端口内设置了封箱辊，油墨箱下降后，利用墨辊接触网 框而向上转动，同时接触封箱辊解封油墨箱底端口而出墨，通过墨辊的滚动 带动封箱辊旋转，而将油墨涂在墨辊上，墨辊再涂在丝印网上将图案印刷到 木纹砖顶面上，其油墨出墨量可控且满足印刷要求，达到了节省油墨的效果。

附图说明

[0029] 在此描述的附图仅用于解释目的,而不意图以任何方式来限制本发明公 开的范围。另外,图中的各部件的形状和比例尺寸等仅为示意性的,用于帮 助对本发明的理解,并不是具体限定本发明各部件的形状和比例尺寸。本领 域的技术人员在本发明的教导下,可以根据具体情况选择各种可能的形状和 比例尺寸来实施本发明。

[0030] 图1为本发明的整体组装结构示意图;

[0031] 图2为本发明的轨道台拆分图;

[0032] 图3为本发明的托砖台拆分图;

[0033] 图4为本发明的丝印机构装配结构示意图;

[0034] 图5为本发明的喷釉机构装配结构示意图;

[0035] 图6为本发明的喷釉盒结构示意图;

[0036] 图7为本发明的丝印机构背面结构示意图;

[0037] 图8为本发明的丝印机构侧视图;

[0038] 图9为本发明的丝网组和涂料组装配结构示意图;

[0039] 图10为本发明的丝网组装配结构示意图;

[0040] 图11为本发明的涂料组装配结构示意图;

[0041] 图12为本发明的支撑架结构示意图;

[0042] 图13为本发明的电缸输出轴端装配结构示意图;

[0043] 图14为本发明的丝网组结构示意图;

[0044] 图15为本发明的涂料组局部拆分图;

[0045] 图16为本发明的墨辊装配结构示意图;

[0046] 图17为本发明的封箱辊装配结构示意图;

[0047] 图18为本发明的图15的A处放大结构示意图。

[0048] 图中各个标号意义为:

[0049] 100、轨道台;101、双导轨圈;110、托砖台;111、防滑台;112、限位 块;113、长辊轮;114、短辊轮;120、伺服电机;130、带轮;140、齿槽带;

[0050] 200、丝印机构;210、支撑架;211、加强板;212、滑槽;213、板槽; 220、丝网组;221、网框;2211、沉槽;222、丝印网;

[0051] 230、涂料组;231、油墨箱;2311、传动板;2312、齿槽;2313、挡条; 2314、腰形孔;2315、插槽;232、封箱辊;2321、压块;2322、弹簧;233、 墨辊;2331、托杆;

[0052] 240、电缸;241、压板;242、卡套;243、压柱;244、套筒;245、压 簧;250、正反转电机;251、齿轮柱;

[0053] 300、喷釉机构;310、储料箱;320、喷釉盒;321、出釉孔;330、抽吸 泵。

具体实施方式

[0054] 结合附图和本发明具体实施方式的描述,能够更加清楚地了解本发明的 细节。但是,在此描述的本发明的具体实施方式,仅用于解释本发明的目的, 而不能以任何方式理解成是对本发明的限制。在本发明的教导下,技术人员 可以构想基于本发明的任意可能的变形,这些都应被视为属于本发明的范围。术语“安装”、“连接”应做广义理解,可以是直接

相连，也可以通过中间媒 介间接相连。

[0055] 本文所使用的术语“中心轴”、“纵向”、“横向”、“长度”、“宽度”、“厚 度”、“竖向”、“水平”、“前”、“后”、“上”、“下”、“左”、“右”、“顶”、“底”、 “内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系，仅是为了便于描述本发明和简化描述，而不是指示或暗示所指的设备或元件 必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作，因此不能理解为对本发明 的限制。此外，在本发明的描述中，“若干”的含义是两个或两个以上，除非 另有明确具体的限定。

[0056] 请参阅图1-图18所示，本发明提供一种木纹砖顶面的幻彩机压工艺，包 括以下步骤：

[0057] S1、先将木纹砖卡在托砖台110上，然后启动伺服电机120驱动托砖台 110在轨道台100上循环运动；

[0058] S2、待托砖台110移至丝网组220正下方时，停止伺服电机120，并启动 电缸240驱动丝网组220和涂料组230同步降至托砖台110上方；

[0059] S3、再启动正反转电机250驱动传动板2311带动油墨箱231移向丝网组 220最前端；

[0060] S4、同时墨辊233顶开封箱辊232而蘸取油墨，并在丝网组220上滚压 移动，进而将丝网上的图案印刷到木纹砖顶面上；

[0061] S5、然后启动电缸240和正反转电机250驱动丝网组220和涂料组230 复位，以待下次印刷；

[0062] S6、再启动伺服电机120驱动丝印后的木纹砖继续移至喷釉盒320正下 方；

[0063] S7、然后启动抽吸泵330向喷釉盒320内泵入色釉而喷出，并经过大小 不同的出釉孔321而不均匀的喷洒到木纹砖上形成幻彩面，由于色釉附着在 木纹砖图案上的厚度和范围不同，导致光线折射率和方向均不同，因此产生 色彩变幻的效果；

[0064] S8、重复S1-S7，依次对若干木纹砖丝印图案后形成幻彩面。

[0065] 具体的，木纹砖顶面的幻彩机压结构包括轨道台100及其顶面上等间距 设置的若干托砖台110，轨道台100的弯曲两端内设置有伺服电机120，轨道 台100的同侧间隔设置有丝印机构200和喷釉机构300；

[0066] 其中，丝印机构200包括支撑架210、支撑架210顶部朝向轨道台100一 侧设置的丝网组220、丝网组220上方设置的涂料组230、用于驱动丝网组220 和涂料组230同步升降的电缸240和用于驱动涂料组230在丝网组220上方 移动的正反转电机250；

[0067] 其中，涂料组230包括油墨箱231、与油墨箱231背面焊接并贯穿支撑架 210的传动板2311、嵌设于油墨箱231底端口的封箱辊232和与传动板2311 内端转动连接的墨辊233，墨辊233位于封箱辊232偏后的下方；

[0068] 此外，通过封箱辊232正常状态封堵油墨箱231的底端口，当墨辊233 下降时触碰到丝网组220时，则反压封箱辊232上移而打开缝隙，随着墨辊 233在丝网组220上滚压时，也同时带动封箱辊232旋转，进而使油墨附着在 墨辊233上，即可滚压到丝网组220上将图案印刷到木纹砖顶面上。

[0069] 除此之外，喷釉机构300包括储料箱310、悬置于轨道台100一侧上方的 喷釉盒320和安装于储料箱310顶部的抽吸泵330，喷釉盒320的底面开设有 大小不一的若干出釉孔

321；

[0070] 抽吸泵330的进料管延伸至储料箱310底部上方，其出料管前端与喷釉 盒320顶面中部相连通并焊接，喷釉盒320与储料箱310之间焊接有薄板，以此支撑喷釉盒320悬在轨道台100上方。

[0071] 进一步的，轨道台100呈圆角矩形圈结构且其顶面中线上焊接有双导轨 圈101，双导轨圈101的内部套设有齿槽带140，伺服电机120的输出轴顶端 同轴连接有与齿槽带140啮合的带轮130；

[0072] 托砖台110的顶面中部粘接有防滑台111，防滑台111的顶面粘接有硅胶 材质的薄片，起到防滑效果；托砖台110的顶面拐角处焊接有与木纹砖卡接 的限位块112，以此对木纹砖定位放置；托砖台110的底面中部焊接有圆柱且 圆柱与双导轨圈101插接并与齿槽带140粘接，以此利用齿槽带140带动托 砖台110同步运动。

[0073] 此外，托砖台110的底面且位于双导轨圈101的外侧对称嵌设有长辊轮 113，托砖台110的底面且位于双导轨圈101的内侧对称嵌设有短辊轮114，使得托砖台110在双导轨圈101弯曲处移动顺利，保证托砖台110循环运动。

[0074] 具体的，丝网组220包括网框221和嵌设于网框221顶面内的丝印网222，网框221的内孔顶面边缘处开设有与丝印网222卡接的沉槽2211，使得丝印 网222更换便捷且放置稳定；

[0075] 网框221的后端拐角处设有插入支撑架210内的方块，支撑架210的内 部为中空结构且等间距焊接有若干加强板211，使得支撑架210整体结构稳定；支撑架210的顶部朝向轨道台100一侧且位于加强板211上方对称开设有滑 槽212，滑槽212沿竖向延伸，上述方块与滑槽212插接并可滑动，使得网框 221上下活动自如。

[0076] 进一步的，电缸240安装于支撑架210的顶部且其输出轴贯穿支撑架210 内部，并焊接有压板241，压板241的两端竖向焊接有压柱243，压柱243的 底端套接有套筒244，套筒244内放置有压簧245，套筒244与方块紧密插接；

[0077] 套筒244顶端口紧密套设有环形盖，用于挡着压柱243底端的凸台，使 得压柱243上升时能带动套筒244和网框221同步上升。

[0078] 值得说明的是，压板241的中部下方对称焊接有与传动板2311卡接的卡 套242，用于支托油墨箱231随压板241升降；正反转电机250安装于支撑架 210顶面后方且同轴连接有齿轮柱251，传动板2311的侧面等间距开设有若 干齿槽2312，若干齿槽2312与齿轮柱251啮合，以此驱动油墨箱231水平前 后运动；

[0079] 支撑架210的同侧中部且位于滑槽212上方贯穿开设有板槽213，所述传 动板2311与板槽213插接并可上下滑动，使得油墨箱231升降自如；

[0080] 当网框221下降到加强板211上时，压柱243继续下降，带动墨辊233 先触碰到丝网组220，由于油墨箱231继续下降，则墨辊233会反压封箱辊 232上移而打开缝隙，此时停止电缸240工作，启动正反转电机250驱动油墨 箱231和墨辊233在丝网组220上滚压时，也同时带动封箱辊232旋转，进 而使油墨附着在墨辊233上，即可滚压到丝网组220上将图案印刷到木纹砖 顶面上。

[0081] 值得注意的是，油墨箱231的底端两侧对称开设有腰形孔2314，腰形孔 2314上下方贯穿开设有插槽2315，且插槽2315贯穿油墨箱231底面，封箱 辊232的两端凸轴与腰形孔

2314插接，使得封箱辊232即能旋转又能上下活 动；

[0082] 插槽2315内插接有压块2321，压块2321的顶面粘接有弹簧2322，压块 2321卡接于凸轴的顶面，通过弹簧2322弹压封箱辊232封堵油墨箱231底端 口内壁之间，形成阻隔；压块2321底面呈圆弧状，以此与凸轴卡接密封，避 免油墨渗漏。

[0083] 除此之外，墨辊233的两端套接有托杆2331，一对托杆2331的顶端之间 插接有贯穿传动板2311侧面的长轴，以此支撑墨辊233随传动板2311同步 运动，同时能转动接触封箱辊232；传动板2311的侧面且位于长轴后方焊接 有挡条2313，用于支挡托杆2331不后转，保持墨辊233置于封箱辊232偏后 的下方，进而向上转动接触封箱辊232解封油墨箱231底端口而出墨，通过 墨辊233的滚动带动封箱辊232旋转，而将油墨涂在墨辊233上，墨辊233再涂在丝印网222上将图案印刷到木纹砖顶面上。

[0084] 需要说明的是，上述实施方式只为说明本发明的技术构思及特点，其目 的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本发明的内容并据以实施，并不能以 此限制本发明的保护范围。凡根据本发明精神实质所作的等效变化或修饰， 都应涵盖在本发明的保护范围之内。

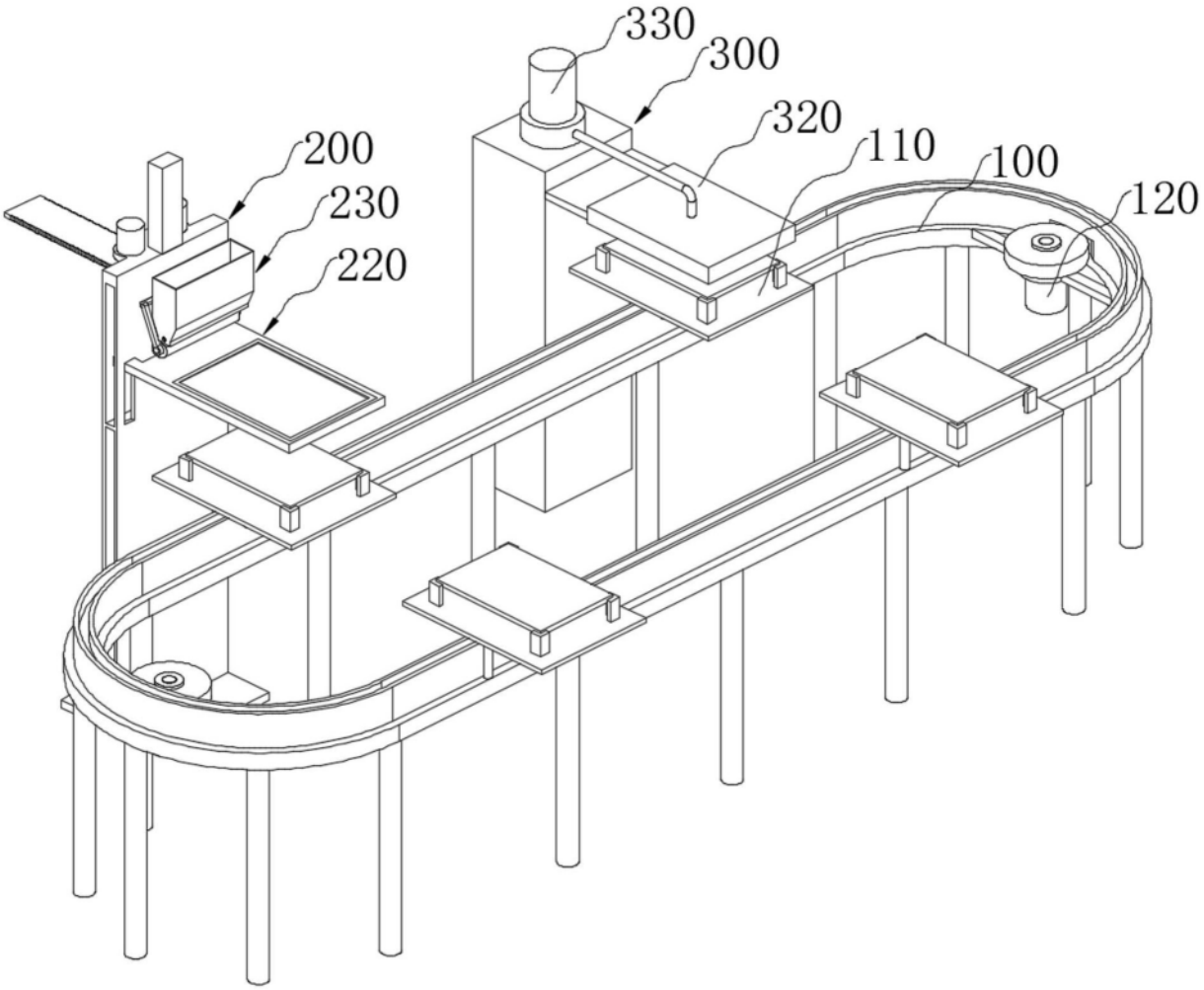


图1

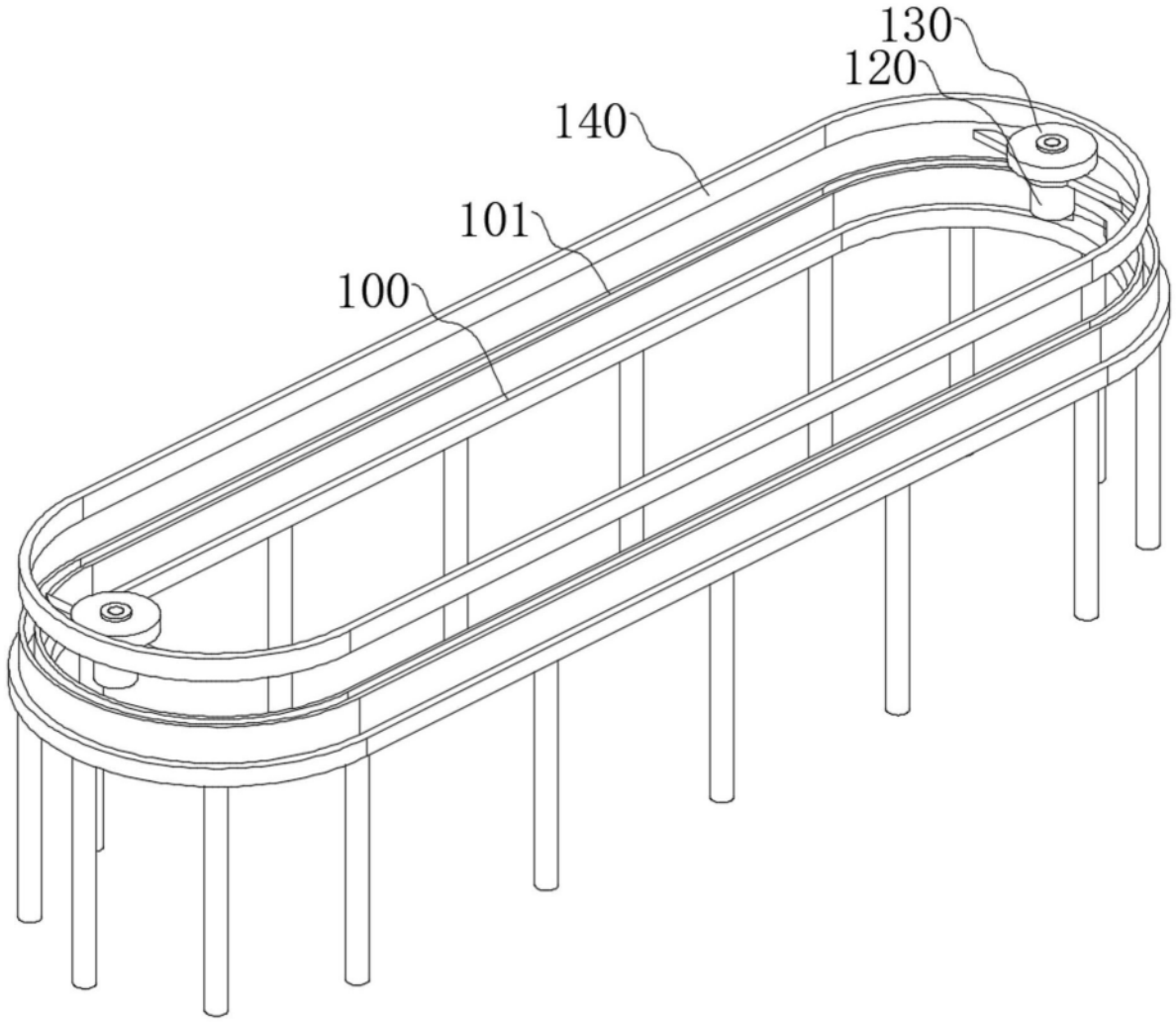


图2

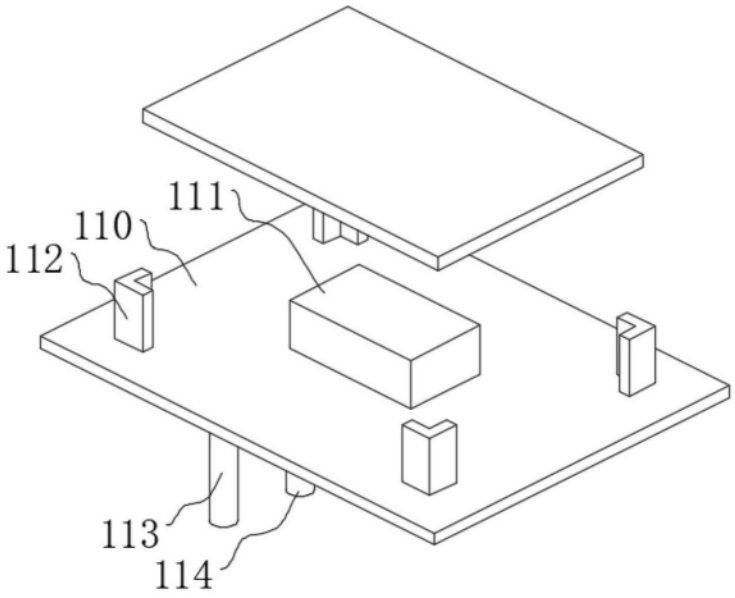


图3

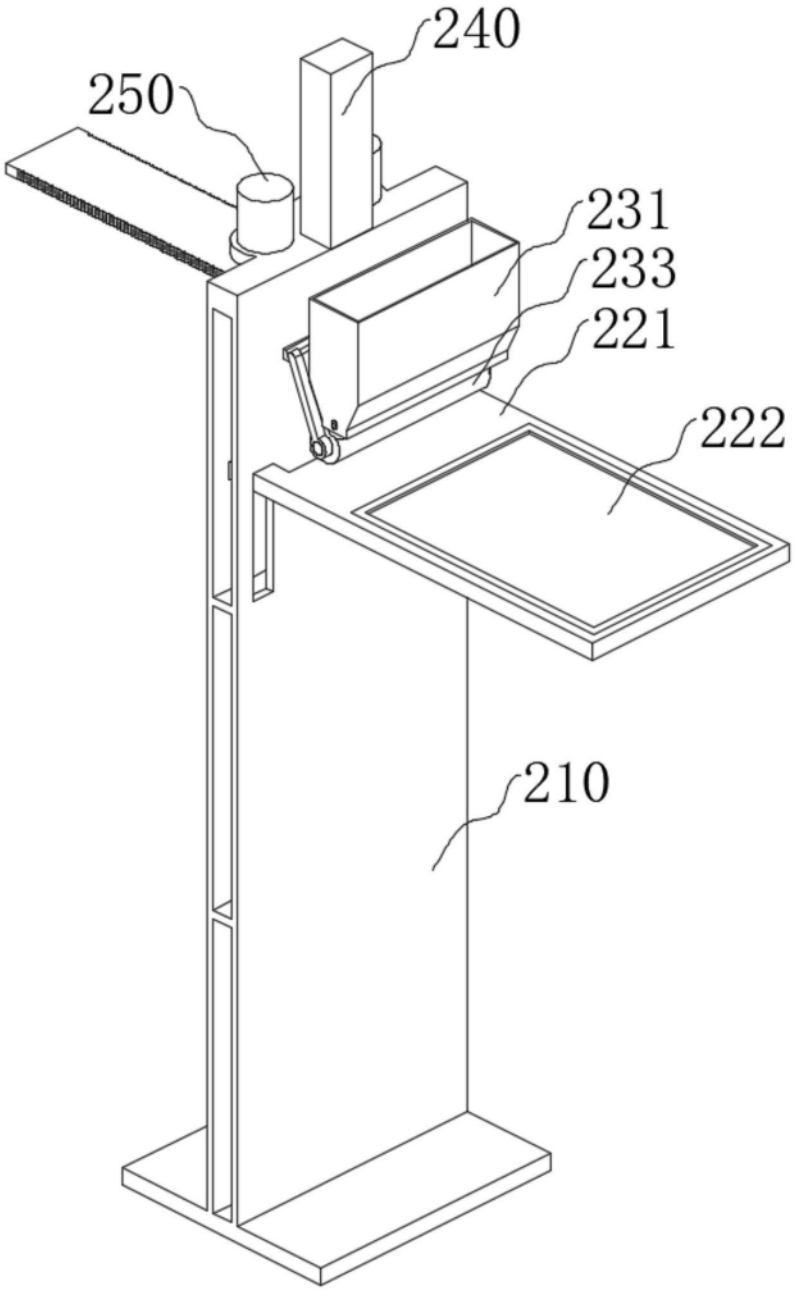


图4

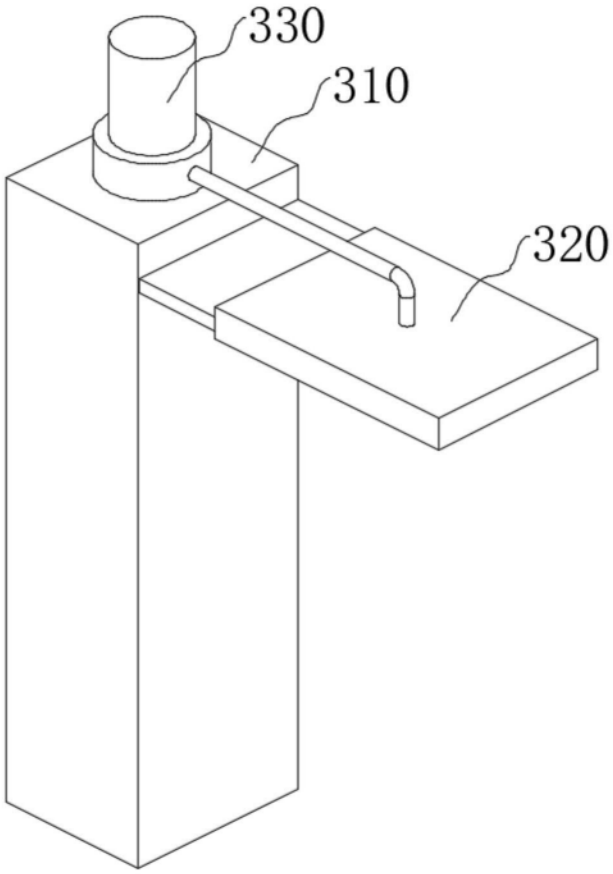


图5

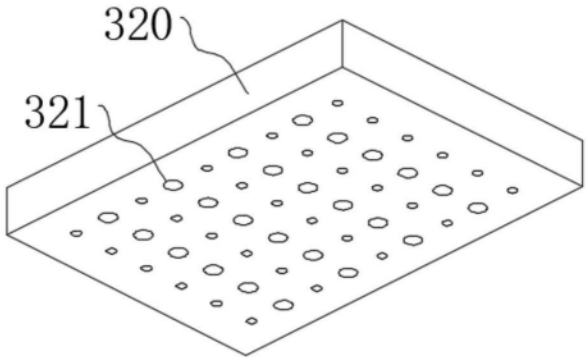


图6

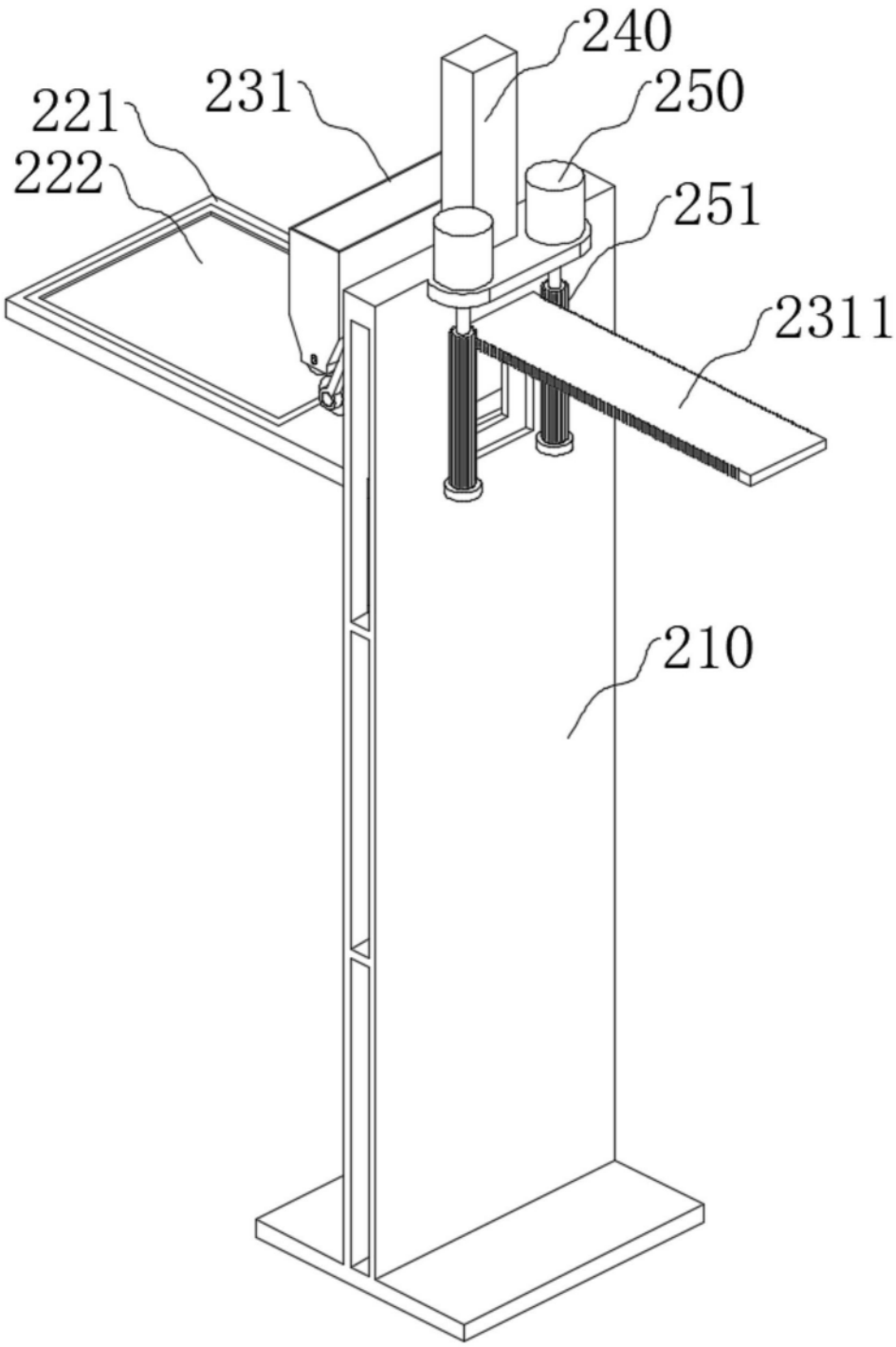


图7

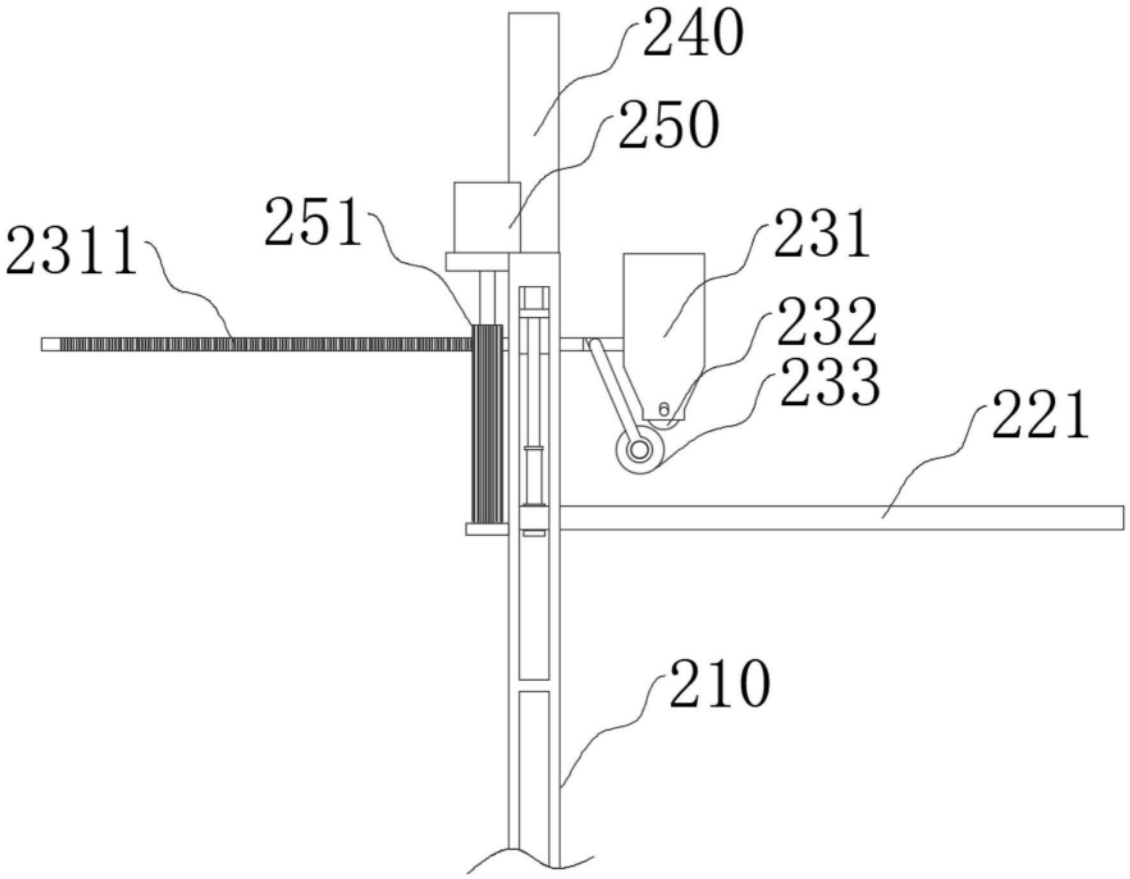

240
250
251
2311
231
232
233
221
210

图8

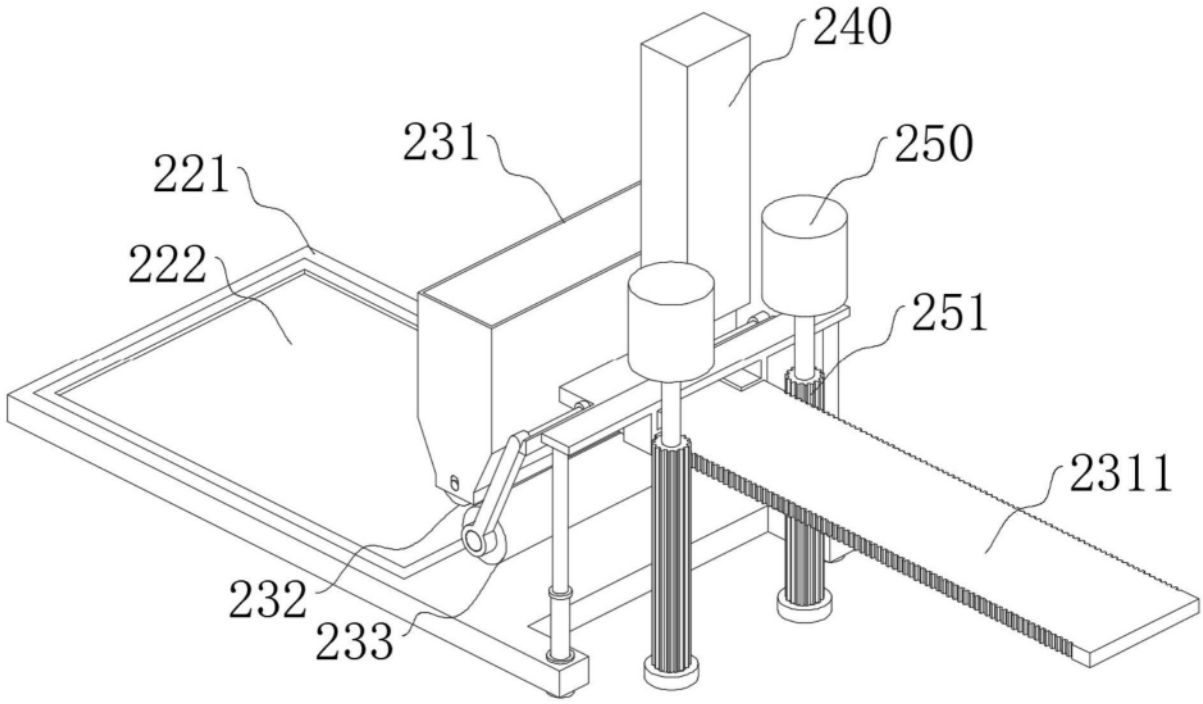

240
231
250
221
222
251
2311
232
233

图9

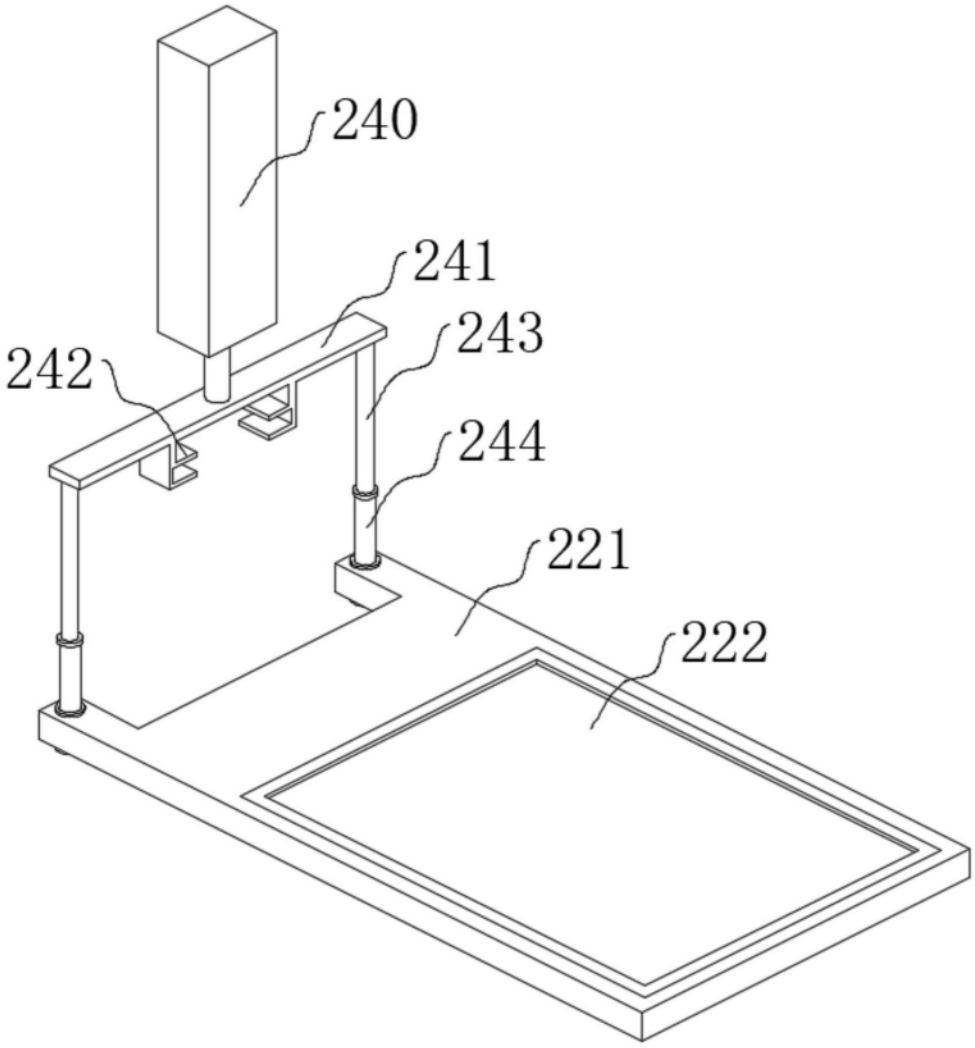


图10

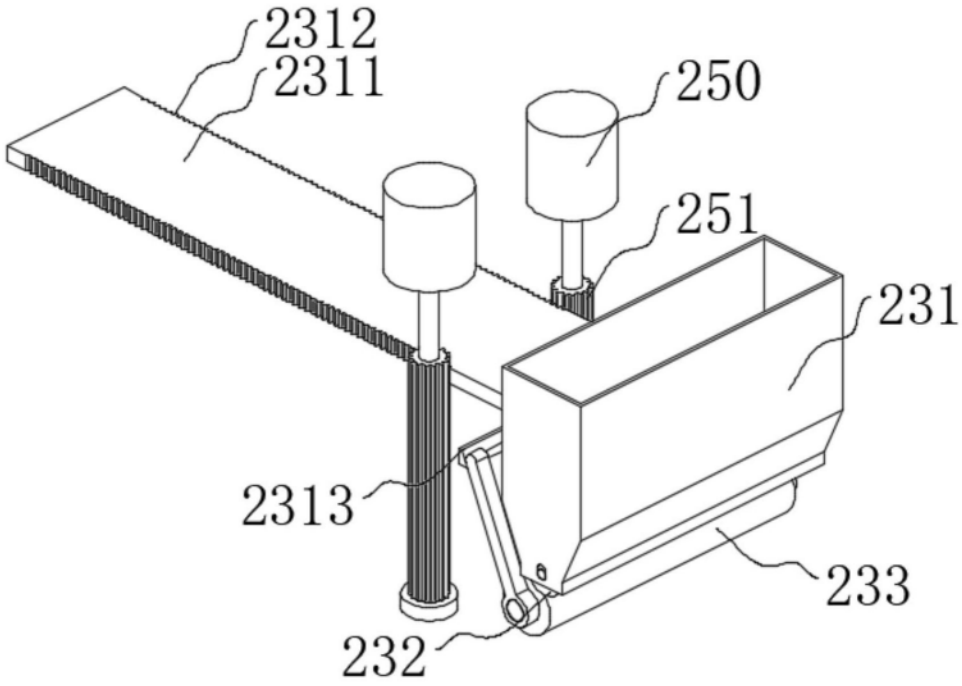


图11

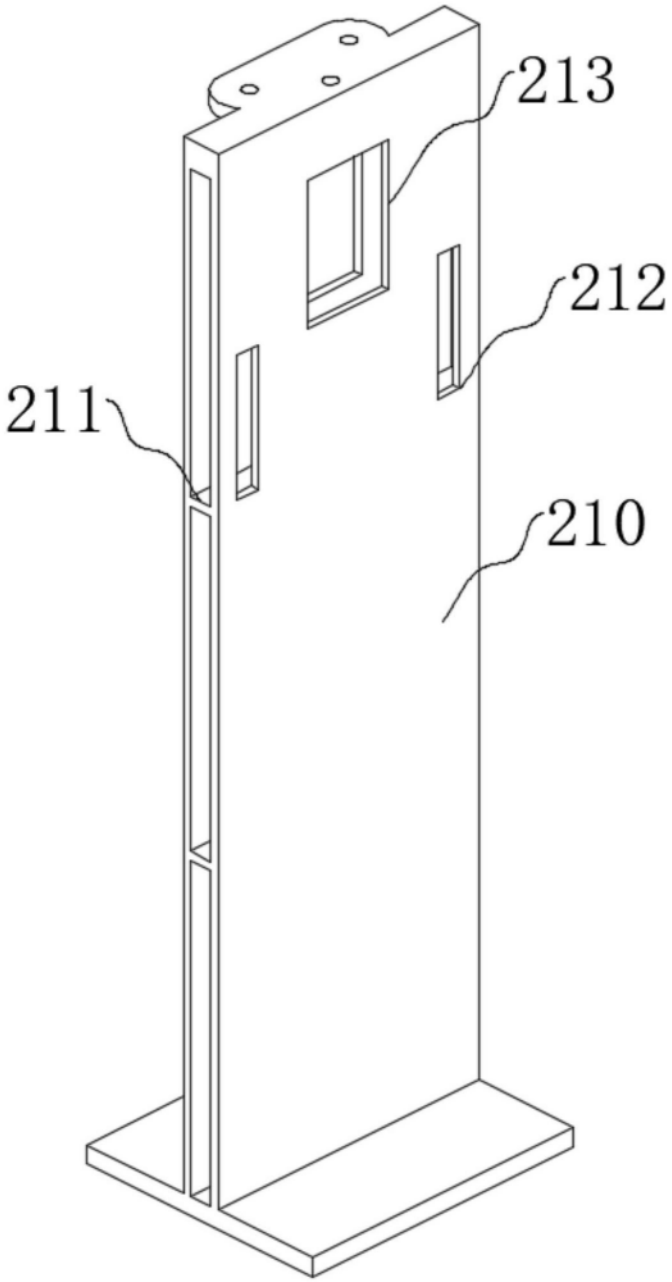


图12

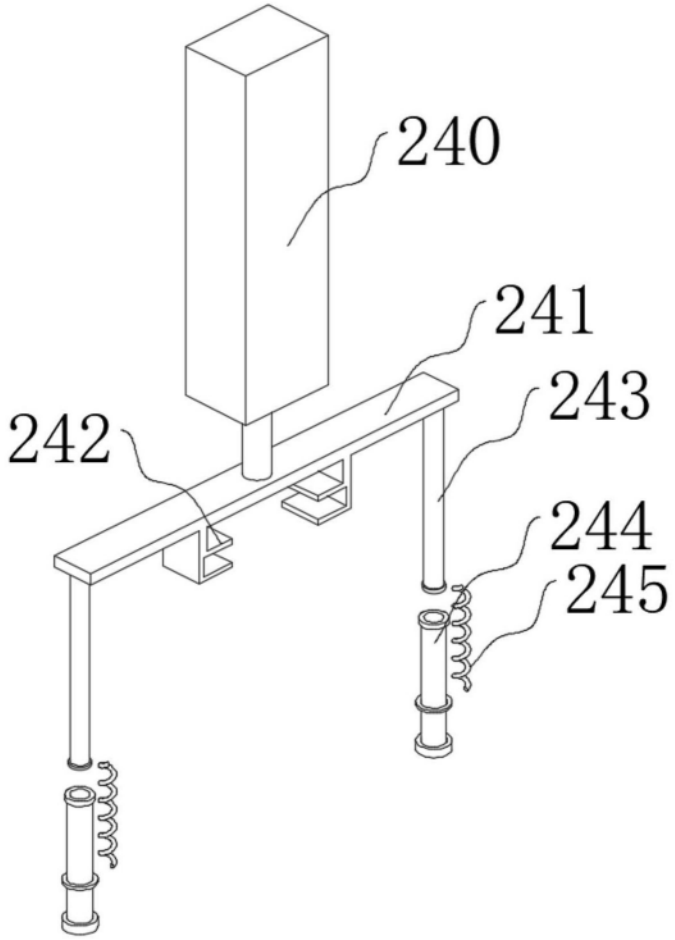


图13

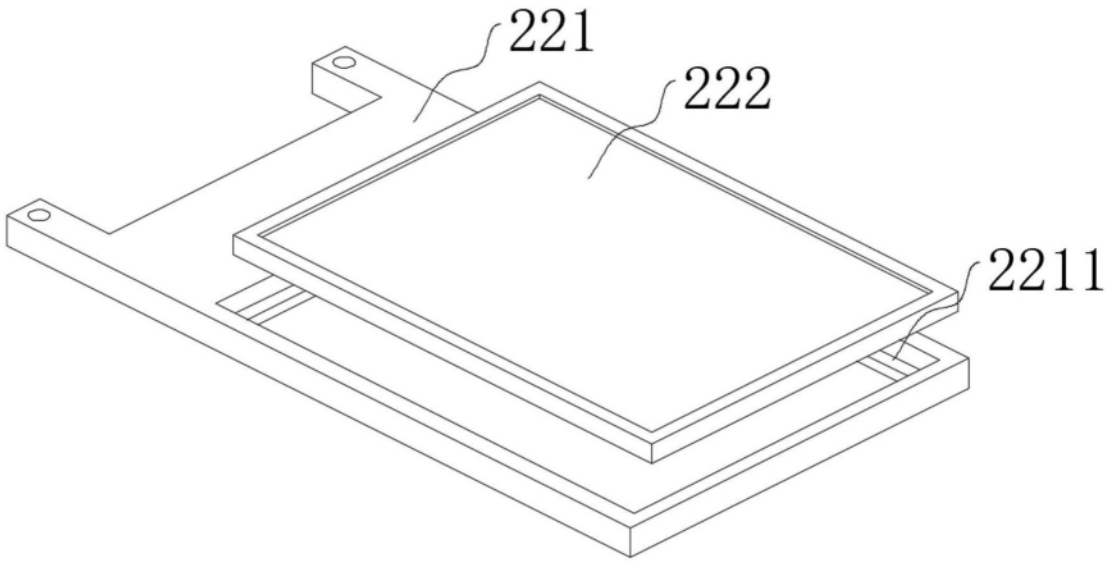


图14

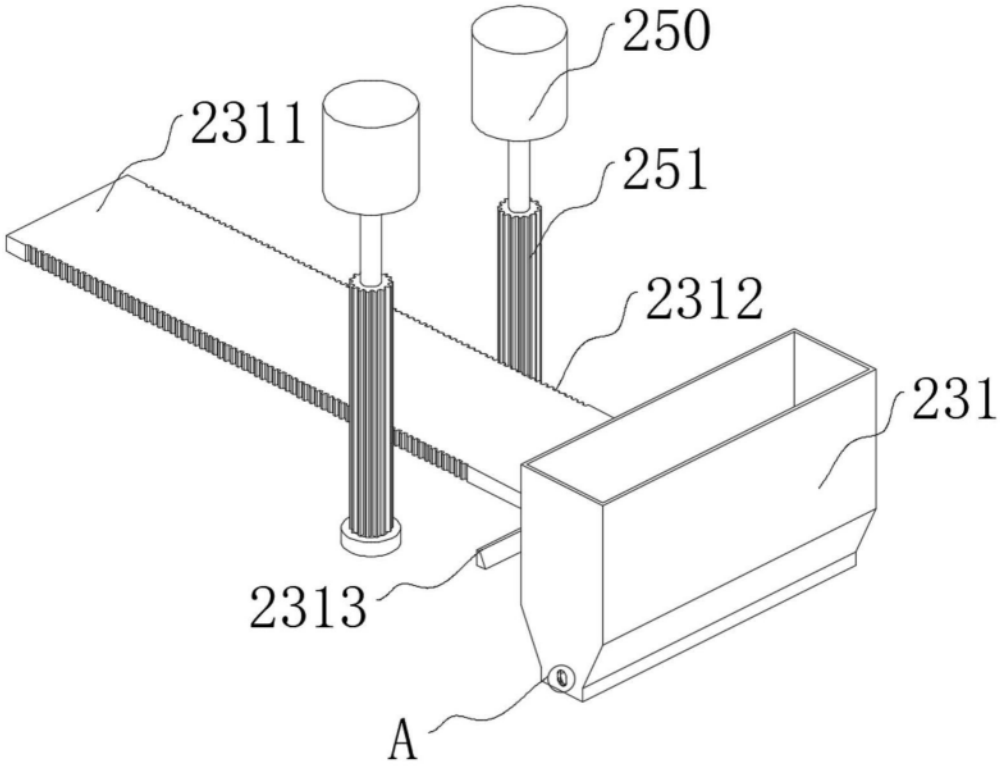


图15

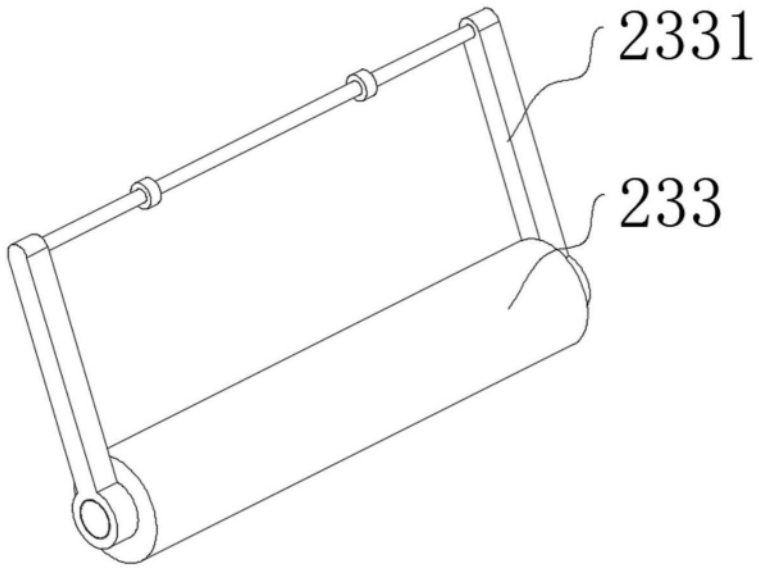


图16

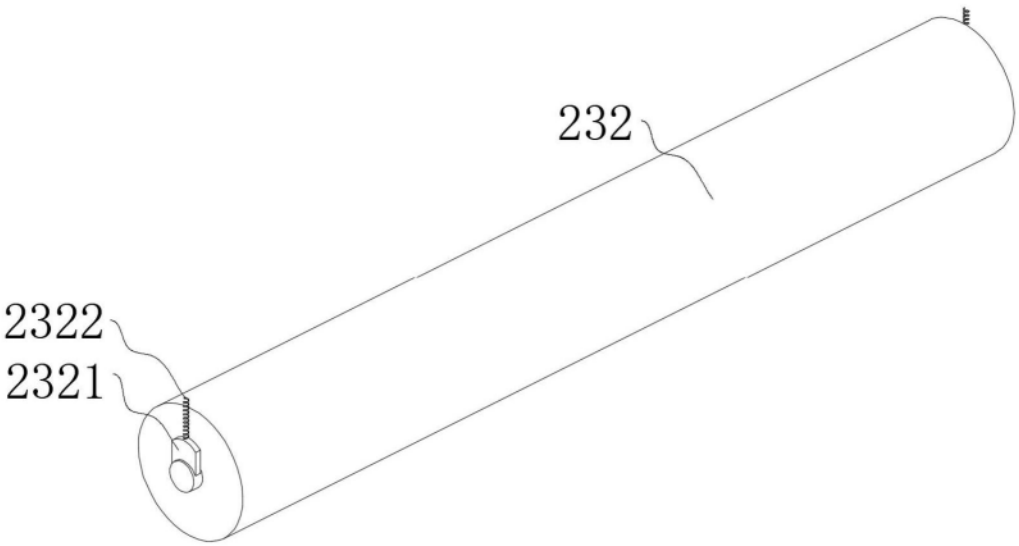


图17

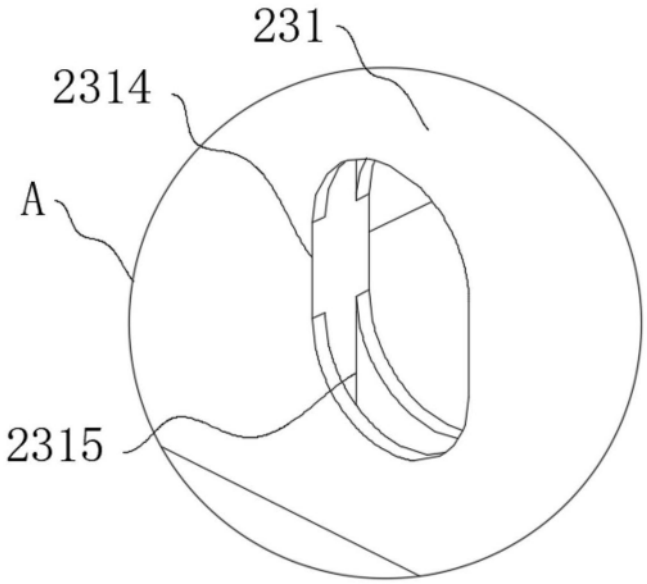


图18