

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載  
 【部門区分】第 2 部門第 4 区分  
 【発行日】平成22年7月8日 (2010.7.8)

【公開番号】特開2008-201119(P2008-201119A)  
 【公開日】平成20年9月4日 (2008.9.4)  
 【年通号数】公開・登録公報2008-035  
 【出願番号】特願2007-192846(P2007-192846)  
 【国際特許分類】

**B 4 1 L 13/18 (2006.01)**

**B 4 1 L 13/16 (2006.01)**

【F I】

B 4 1 L 13/18 N

B 4 1 L 13/16 B

【手続補正書】  
 【提出日】平成22年5月24日 (2010.5.24)

【手続補正 1】  
 【補正対象書類名】特許請求の範囲  
 【補正対象項目名】全文  
 【補正方法】変更  
 【補正の内容】  
 【特許請求の範囲】  
 【請求項 1】

孔版を支持し、回転可能に支持された孔版胴と、  
 前記孔版胴内に位置し、印刷時、前記孔版の内周面に接して前記孔版胴内に蓄えられたインキを前記孔版の孔を介して被印刷物に刷り移すと共に、印刷停止時、前記孔版の内周面から離れるインキ刷り移し部材と、  
 を備えた輪転式孔版印刷機において、  
 前記インキ刷り移し部材の前記孔版の内周面に対する着脱及び着位置調整をモータで行うことを特徴とする輪転式孔版印刷機のインキ刷り移し部材位置調整方法。

【請求項 2】  
 前記インキ刷り移し部材の前記孔版の内周面に対する着脱の為の原点位置が調整可能であることを特徴とする請求項 1 記載の輪転式孔版印刷機のインキ刷り移し部材位置調整方法。

【請求項 3】  
 前記原点位置と脱位置の相対位置が一定であることを特徴とする請求項 2 記載の輪転式孔版印刷機のインキ刷り移し部材位置調整方法。

【請求項 4】  
 前記原点位置と前記着位置の相対位置が調整可能であることを特徴とする請求項 2 記載の輪転式孔版印刷機のインキ刷り移し部材位置調整方法。

【請求項 5】  
 前記原点位置と前記着位置の相対位置が、オペレータによる着位置調整量に応じて変化することを特徴とする請求項 4 記載の輪転式孔版印刷機のインキ刷り移し部材位置調整方法。

【請求項 6】  
 前記インキ刷り移し部材の前記孔版の内周面に対する着脱の為の原点位置を調整した後の前記インキ刷り移し部材の前記孔版の内周面に着した状態の前記輪転式孔版印刷機の総回転数を計測し、

前記計測した輪転式孔版印刷機の総回転数に応じて前記インキ刷り移し部材の前記孔版

の内周面に対する着位置を調整すること

を特徴とする請求項 1 記載の輪転式孔版印刷機のインキ刷り移し部材位置調整方法。

【請求項 7】

孔版を支持し、回転可能に支持された孔版胴と、

前記孔版胴内に位置し、印刷時、前記孔版の内周面に接して前記孔版胴内に蓄えられたインキを前記孔版の孔を介して被印刷物に刷り移すと共に、印刷停止時、前記孔版の内周面から離れるインキ刷り移し部材と、

を備えた輪転式孔版印刷機において、

前記インキ刷り移し部材の前記孔版の内周面に対する着脱及び着位置調整を行うモータと、

前記モータを駆動制御する制御手段と、

を備えたことを特徴とする輪転式孔版印刷機のインキ刷り移し部材位置調整装置。

【請求項 8】

前記制御手段により、前記インキ刷り移し部材の前記孔版の内周面に対する着脱の為の原点位置が調整可能であることを特徴とする請求項 7 記載の輪転式孔版印刷機のインキ刷り移し部材位置調整装置。

【請求項 9】

前記制御手段により、前記原点位置と脱位置の相対位置が一定であることを特徴とする請求項 8 記載の輪転式孔版印刷機のインキ刷り移し部材位置調整装置。

【請求項 10】

前記制御手段により、前記原点位置と前記着位置の相対位置が調整可能であることを特徴とする請求項 8 記載の輪転式孔版印刷機のインキ刷り移し部材位置調整装置。

【請求項 11】

前記制御手段により、前記原点位置と前記着位置の相対位置が、オペレータによる着位置調整量に応じて変化することを特徴とする請求項 10 記載の輪転式孔版印刷機のインキ刷り移し部材位置調整装置。

【請求項 12】

前記制御手段は、前記インキ刷り移し部材の前記孔版の内周面に対する着脱の為の原点位置を調整した後の前記インキ刷り移し部材の前記孔版の内周面に着した状態の前記輪転式孔版印刷機の総回転数を計測し、前記計測した輪転式孔版印刷機の総回転数に応じて前記インキ刷り移し部材の前記孔版の内周面に対する着位置を調整することを特徴とする請求項 7 記載の輪転式孔版印刷機のインキ刷り移し部材位置調整装置。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0161

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0161】

次に、前記ステップ P233 でスキージの左側の現在位置検出用カウンタのカウント値 < 目標とするスキージの左側位置検出用カウンタのカウント値か否かを判断し、可であればステップ P236 で左側調整用モータ回転方向記憶用メモリ M12 に 1 を上書きした後、ステップ P237 で左側調整用モータ・ドライバ 68 に正転指令を出力してステップ P238 に移行する。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0211

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0211】

次に、ステップ P339 でスキージの左側の原点位置（カウンタのカウント値）をメモ

リ M 2 から読込んだ後、ステップ P 3 4 0 でスキージの左側の現在位置検出用カウンタ 7 0 のカウント値よりスキージの左側の原点位置（カウンタのカウント値）を減算し、左側のカウント値差を演算して、メモリ M 3 に記憶する。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 2 4 4

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 2 4 4】

次に、前記ステップ P 4 1 2 で可であればステップ P 4 1 3 で左側調整用モータ・ドライバ 6 8 への逆転指令出力を停止してステップ P 4 1 1 に移行する一方、否であればステップ P 4 1 5 に移行する。次いで、ステップ P 4 1 1 でカウント値 S をメモリ M 1 1 から読込んだ後、ステップ P 4 1 4 でメモリ M 1 1 のカウント値 S に 1 を加算し、上書きする。

【手続補正 5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 2 4 5

【補正方法】削除

【補正の内容】

【手続補正 6】

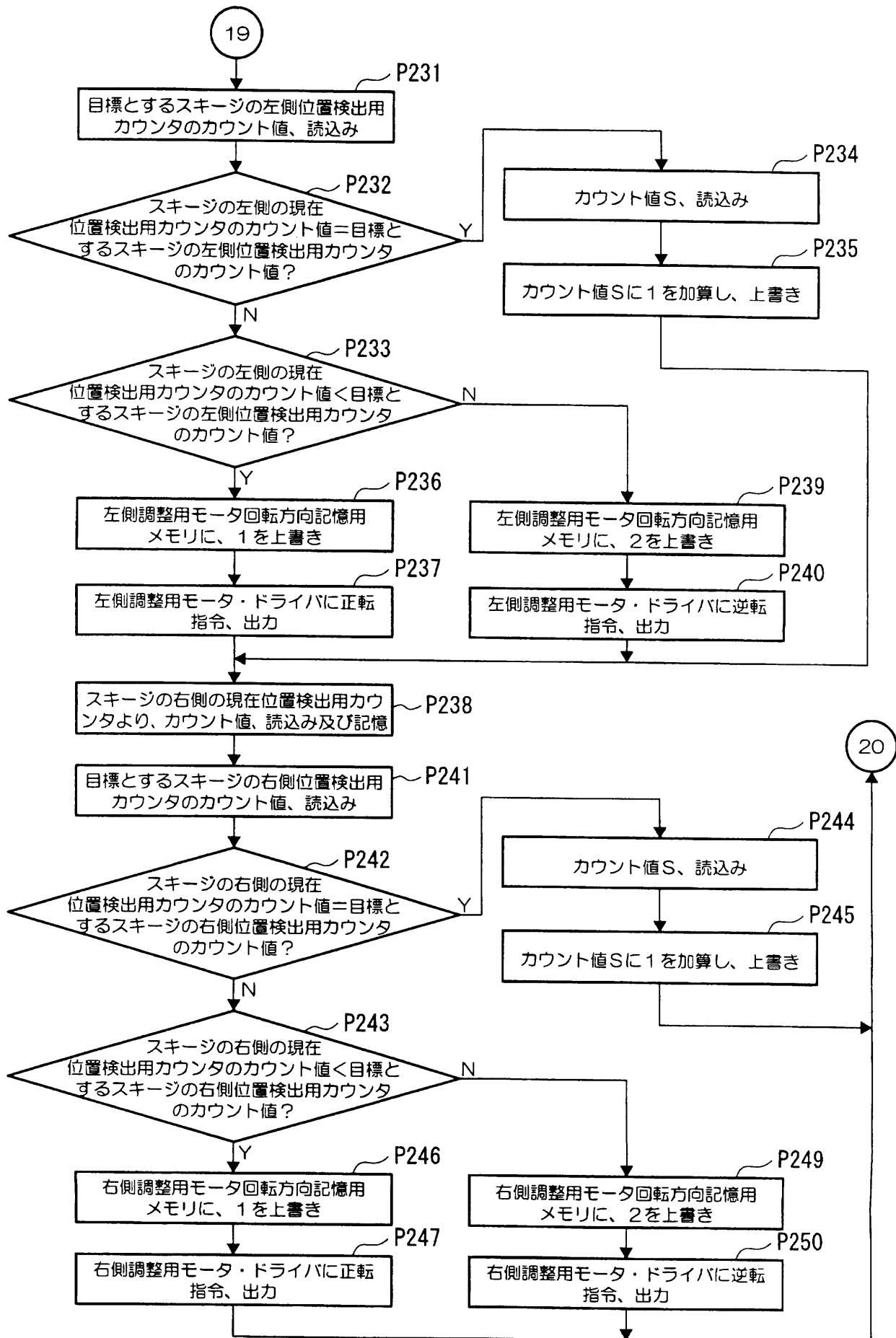
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 1 0 ( b )

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図 10 ( b )】



【手続補正 7】

【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 1 1 ( d )

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図 11 (d)】

