



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720049108.5

[45] 授权公告日 2008年2月13日

[11] 授权公告号 CN 201020932Y

[22] 申请日 2007.3.8

[21] 申请号 200720049108.5

[73] 专利权人 王 罡

地址 361000 福建省厦门市湖里区金泰里79号304室

[72] 发明人 王 罡 陈树胜

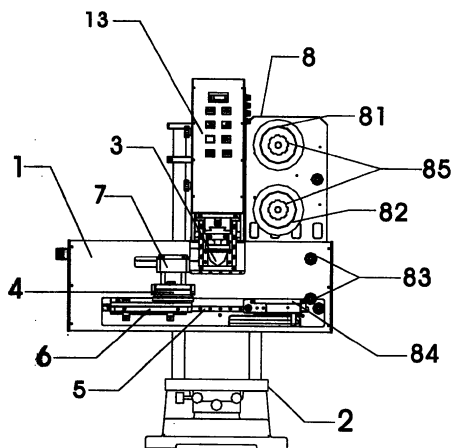
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

[54] 实用新型名称

钢板左右移动移印机

[57] 摘要

本实用新型涉及印刷机械技术领域，具体是一种钢板左右移动移印机。包括机架、工作台、胶头、墨盒、滑轨和钢板台；机架用升降装置架设在工作台上，由气缸沿竖直方向推动的胶头设于机架内，墨盒设于机架一侧；滑轨位于墨盒下方沿左右水平设置，并固定在机架上；钢板台设在滑轨上，其底部与滑轨配合，由气缸或伺服电机驱动左右运动。本实用新型结构简单，将运动部件由以前的钢板或者墨盒等部件前后运动改为钢板的左右运动，从而完全的解放了传统移印机的前后行程限制。钢板左右移动移印机可以印刷任意长宽的工件，从而大大改良了传统移印机的使用范围和使用效率。



1、钢板左右移动移印机，其特征在于包括机架(1)、工作台(2)、胶头(3)、墨盒(4)、滑轨(5)和钢板台(6)；机架(1)用升降装置架设在工作台(2)上，由气缸沿竖直方向推动的胶头(3)设于机架(1)内，墨盒(4)设于机架(1)一侧；滑轨(5)位于墨盒下方沿左右水平设置，并固定在机架上；钢板台(6)设在滑轨(5)上，其底部与滑轨(5)配合，由气缸或伺服电机驱动左右运动。

2、根据权利要求1所述的钢板左右移动移印机，其特征在于所述的升降装置，包括机架轴(11)和升降调节手轮(12)，升降调节手轮(12)设在机架轴(11)顶部。

3、根据权利要求2所述的钢板左右移动移印机，其特征在于机架(1)上设有墨盒架(7)，墨盒(4)则装配在墨盒架(7)上，墨盒架(7)上设有墨盒行程调节螺丝(71)。

4、根据权利要求3所述的钢板左右移动移印机，其特征在于还设有胶头清洁装置(8)，其包括胶纸回收座(81)、胶纸供应座(82)、胶纸过度轮(83)和胶纸清洗台(84)；胶纸清洗台(84)设在滑轨(5)上，其底部与滑轨(5)配合，由气缸或伺服电机驱动左右运动；胶纸回收座(81)、胶纸供应座(82)依次排列设在胶纸清洗台(84)上方，其邻近位置上下排列有多个胶纸过度轮(83)。

5、根据权利要求4所述的钢板左右移动移印机，其特征在于胶纸回收座(81)、胶纸供应座(82)上均设有胶纸锁定螺丝(85)。

6、根据权利要求1到5任一项所述的钢板左右移动移印机，其特征在于机架上设有由标准电路IC或PLC构成的控制面板(13)。

钢板左右移动移印机

技术领域

本实用新型涉及印刷机械技术领域，具体是一种钢板左右移动移印机。

背景技术

传统的移印机在进行印刷过程中，都是墨盒移动或者滑块带动使得墨盒相对钢板前后移动，均匀地将油墨涂覆在钢板上，进而达到印刷产品的目的。然而，我们从移印机的结构可以得知，前后运动的行程是由前后运动的推动气缸来完成的。前后推动气缸的行程，完全决定了可以印刷工件的尺寸，即印刷点到钢板图案的距离是固定的，会受到移印机结构的限制。常见的移印机行程也即被局限为了钢板上蚀刻的图案到工件的距离，通常为100mm、150mm、200mm和250mm。

实用新型内容

本实用新型的目的在于克服上述现有技术中的不足之处，提供一种钢板左右移动移印机，将钢板前后运动的行程改为左右运动，从而完全的释放了移印机的前后行程。

为实现上述目的，本使用新型采用了如下技术方案：

钢板左右移动移印机，包括机架1、工作台2、胶头3、墨盒4、滑轨5和钢板台6；机架1用升降装置架设在工作台2上，由气缸沿竖直方向推动的胶头3设于机架1内，墨盒4设于机架1一侧；滑轨5位于墨盒下方沿左右水平设置，并固定在机架上；钢板台6设在滑轨5上，其底部与滑轨5配合，由气缸或伺服电机驱动左右运动。

所述的升降装置包括机架轴 11 和升降调节手轮 12，升降调节手轮 12 设在机架轴 11 顶部。

机架 1 上设有墨盒架 7，墨盒 4 则装配在墨盒架 7 上，墨盒架 7 上设有墨盒行程调节螺丝 71。

还设有胶头清洁装置 8，其包括胶纸回收座 81、胶纸供应座 82、胶纸过度轮 83 和胶纸清洗台 84；胶纸清洗台 84 设在滑轨 5 上，其底部与滑轨 5 配合，由气缸或伺服电机驱动左右运动；胶纸回收座 81、胶纸供应座 82 依次排列设在胶纸清洗台 84 上方，其邻近位置上下排列有多个胶纸过度轮 83。清洗装置 8 的加入，有助于印刷质量的提高。

胶纸回收座 81、胶纸供应座 82 上均设有胶纸锁定螺丝 85。

机架上设有由标准电路 IC 或 PLC 构成的控制面板 13。由标准电路 IC 控制，也可由 PLC 控制，以达到更多附加功能的接入。

在上述技术方案的构思基础上，结合具体生产可作多种组合或改良。比如还可加装分度盘成为转盘移印机。

和现有技术相比本实用新型具有如下的有益效果：

本实用新型结构简单，将运动部件由以前的钢板或者墨盒等部件前后运动改为钢板的左右运动，从而完全的解放了传统移印机的前后行程限制。钢板左右移动移印机可以印刷任意长宽的工件，从而大大改良了传统移印机的使用范围和使用效率。

附图说明

图 1 为本实用新型的结构示意图。

图 2 为图 1 的左视图。

图 3 为图 1 的右视图。

具体实施方式

下面结合说明书附图和具体实施方式对本实用新型做进一步的说明，但本实用新型所保护的范围并不局限于此。

如图 1、图 2 和图 3 所示，钢板左右移动移印机，包括机架 1、工作台 2、胶头 3、墨盒 4、滑轨 5 和钢板台 6；机架 1 用升降装置架设在工作台 2 上，由气缸沿垂直方向推动的胶头 3 设于机架 1 内，墨盒 4 设于机架 1 一侧；滑轨 5 位于墨盒下方沿左右水平设置，并固定在机架上；钢板台 6 设在滑轨 5 上，其底部与滑轨 5 配合，由气缸或伺服电机驱动左右运动。

所述的升降装置包括机架轴 11 和升降调节手轮 12，升降调节手轮 12 设在机架轴 11 顶部。

机架 1 上设有墨盒架 7，墨盒 4 则装配在墨盒架 7 上，墨盒架 7 上设有墨盒行程调节螺丝 71。

还设有胶头清洁装置 8，其包括胶纸回收座 81、胶纸供应座 82、胶纸过度轮 83 和胶纸清洗台 84；胶纸清洗台 84 设在滑轨 5 上，其底部与滑轨 5 配合，由气缸或伺服电机驱动左右运动；胶纸回收座 81、胶纸供应座 82 依次排列设在胶纸清洗台 84 上方，其邻近位置上下排列有多个胶纸过度轮 83。清洗装置 8 的加入，有助于印刷质量的提高。

胶纸回收座 81、胶纸供应座 82 上均设有胶纸锁定螺丝 85。

机架上设有由标准电路 IC 或 PLC 构成的控制面板 13。由标准电路 IC 控制，也可由 PLC 控制，以达到更多附加功能的接入。

在上述技术方案的构思基础上，结合具体生产可作多种组合或改良。比如还可加装分度盘成为转盘移印机。

当使用本实用新型时，被印刷产品固定在工作台 2 上，印模钢板固设在钢板台 6 上，其工作平面恰与墨盒 4 的底面良好接触；气缸或伺服马达推动钢板台 6 在滑轨 5 上作左右水平往复移动时，印模钢板贴靠在墨盒的底部左右运动，也相当于墨盒 4 在印模钢板上左右移动，从而均匀地将油墨涂覆在钢板上；而胶头 3 只需要上下运动就可以完成取墨和印刷的动作。

由于被印刷产品固定在工作台 2 上，而且可以往左右无限延伸，并且可以往机架轴方向大幅延伸（至少 300mm），从而实现小机器印刷大工件的目的。

在上述技术方案的构思基础上，结合具体生产可作多种组合或改良。比如可加装胶头清洗装置、可加装分度盘成转盘移印机。

和现有技术相比本实用新型具有如下的有益效果：

本实用新型结构简单，将运动部件由以前的钢板或者墨盒等部件前后运动改为钢板的左右运动，从而完全的解放了传统移印机的前后行程限制。钢板左右移动移印机可以印刷任意长宽的工件，从而大大改良了传统移印机的使用范围和使用效率。

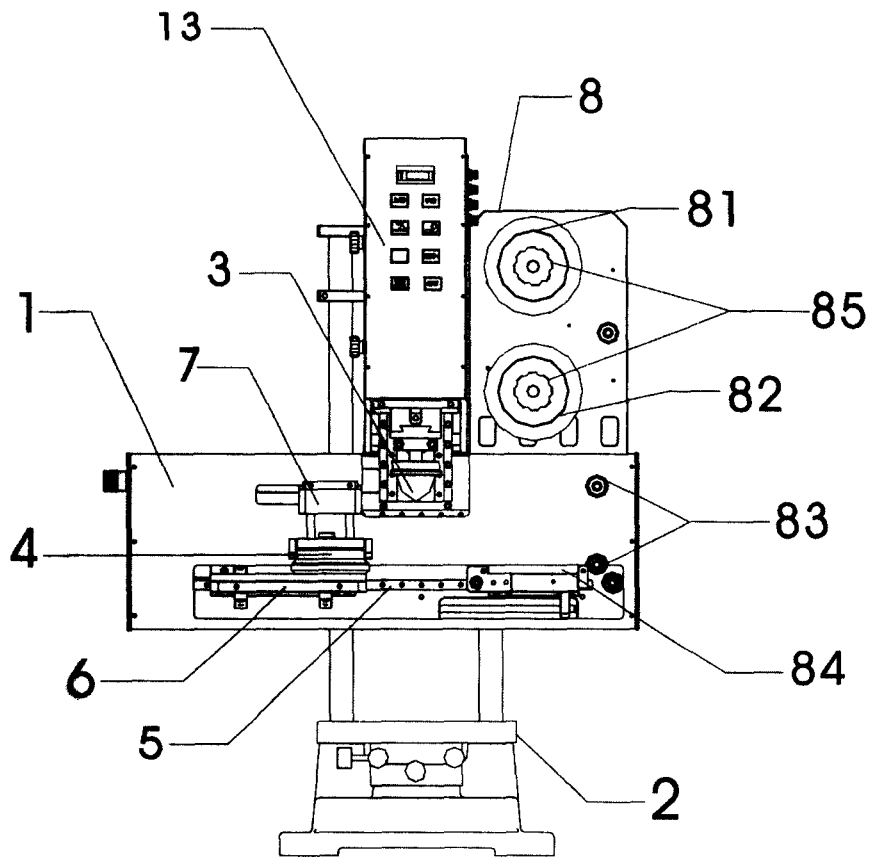


图 1

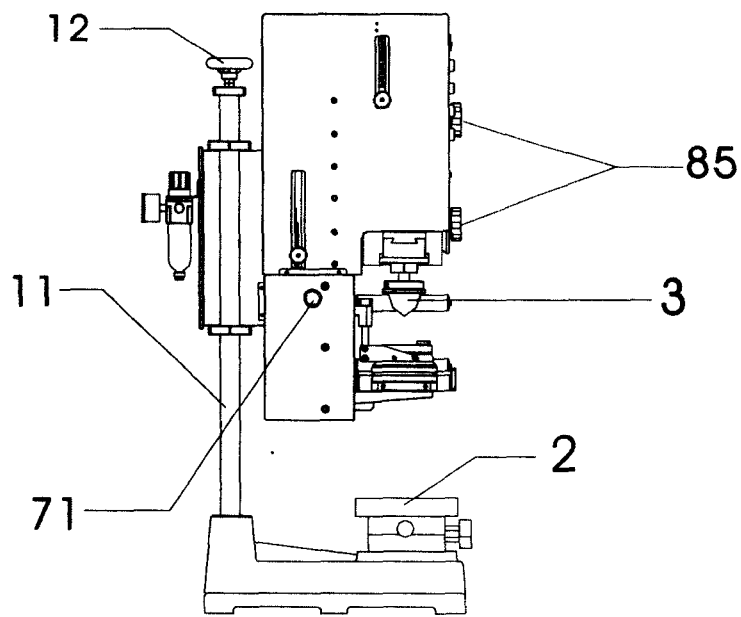


图 2

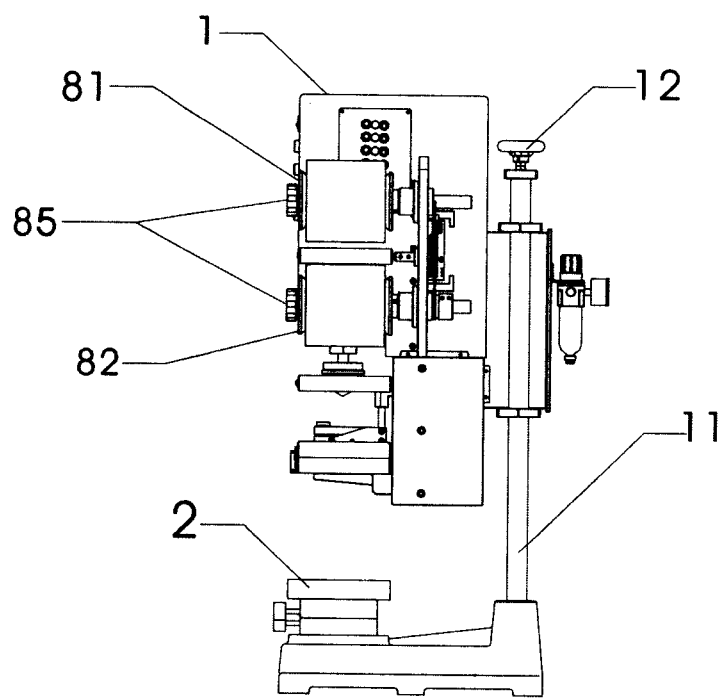


图 3