



GRAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

245331
(11) (B1)

(51) Int. Cl.⁴
B 41 F 31/14

(22) Prihlášené 27 12 84
(21) (PV 10430-84)

(40) Zverejnené 16 12 85

(45) Vydané 15 12 88

(75)

Autor vynálezu

KVASNA DRAHOŠ ing., PREŠOV

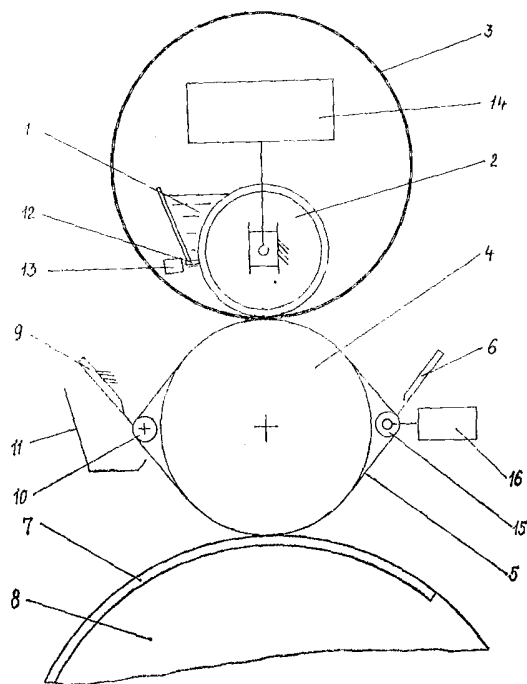
(54) Farebníkový aparát s bodovým podávaním farby

1

Účelom je zabezpečiť rovnomerné nanášanie farby na tlačovú formu. Uvedeného účelu sa dosiahne pomocou planžetového cylindra (3), cez ktorý sa pretláča farbový sloj (2), ktorý vzniká na farebníkovom valci (12), pomocou zónových prvkov (13), ovládaných pomocou mikromotorov (13), na pružnoelastický pás (5) navaľovacieho valca (4). Takto vzniknutý bodový farbový sloj sa rozmazávacím nožom (6) formuje do jednoliateho, farbového sloja v požadovanej hrúbke. Farbový „reliéf“, ktorý vzniká na navaľovacom valci (4) sa likviduje stieračím nožom (9). Napínanie pružnoelastického pásu (5) sa uskutočňuje pomocou napínacieho zariadenia (16).

Okrem polygrafického priemyslu je možné vynálezu použiť aj v ďalších odvetviach, kde sa potláčajú rôzne druhy materiálov.

2



Vynález sa týka farebníkového aparátu s bodovým podávaním farby na navaľovací valec.

Doposiaľ sú známe farebníkové aparáty s veľkým počtom valcov, skomponovaných do rôznych sústav rozotieracích a rozvádzacích valcov, pomocou ktorých sa odstraňuje tzv. farbový „reliéf“ na navaľovacích valcoch. Sú známe farebníkové aparáty s jediným navaľovacím valcom, ktorý má rovnaký priemer, ako formový valec. Taktiež sa používa aj protichodné otáčanie jednotlivých valcových dvojíc. Známe sú aj farebníkové aparáty s pružnoelastickým pásom, v ktorých sa farba podáva na tlačovú formu v širokom, nepretržitom a automaticky regulovanom páse.

Podstatou navrhovaného farebníkového aparátu s bodovým podávaním farby je rovnomerne nanášať farbu na tlačovú formu a vyznačuje sa tým, že farebníkový valec, ku ktorému priliehajú zónové prvky a ktoré sú spojené so zodpovedajúcim mikromotorom, sa automatickým prítlačným zariadením, prítlača cez veľmi tenký, planžetový cylinder k navaľovaciemu valcu, ktorý je obopnutý pružnoelastickým pásom, pričom k tomuto z vonkajšej strany, prilieha rozmazávací nôž a stierací nôž. Napínanie pružnoelastického pásu sa uskutočňuje pomocou napínacieho valca a napínacieho zariadenia.

Navrhovaným farebníkovým aparátom sa dosiahne nanášanie farby v bodových porciách na navaľovacom valci, ktoré sa rozmazávajú a takým spôsobom dochádza k formovaniu jednoliateho farbového sloja v potrebnej hrúbke, ktorý sa prenáša na formu formového valca. Vo farebníku sa reguluje hrúbka farbového sloja na farebníkovom valci automaticky. Odstraňuje sa efekt farbového „reliéfu“ na navaľovacom valci.

Na pripojenom výkrese je znázornená principiálna schéma farebníkového aparátu s bodovým podávaním farby.

Farba sa vyvádza z farebnice 1 farebníkovým valcom 2, ktorý je potiahnutý tenkým, kalibrovaným, pružnoelastickým potahom. Farebníkový valec 2 musí zodpovedať

prísnyim požiadavkám geometrickej formy a drsnosti povrchu.

Hrúbka farbového sloja sa automaticky reguluje pomocou zónových prvkov 12, z ktorých každý má svoj vlastný ovládaci mikromotor 13. Farebníkový valec 2 sa prítlača automatickým prítlačným zariadením 14 bezprostredne cez tenký, planžetový cylinder 3, ktorý je vymeniteľný, k navaľovaciemu valcu 4. Tento planžetový cylinder 3 má po svojom obvode s veľkou hustotou, umiestnené, striedavo v radoch, otvory presnej geometrickej formy. Farbový sloj sa pomocou tlakového úsilia pretláča cez otvory planžetového cylindra 3 na pružnoelastický pás 5 navaľovacieho valca 4. Takto vzniká na navaľovacom valci 4, bezprostredne po jeho prechode kontaktnou zónou s planžetovým cylindrom 3, farbový sloj vo forme jednotlivých bodov. Farbový „reliéf“, ktorý vzniká na farebníkovom valci 2, sa likviduje tým, že tento sa zlieva s ostatnou farbou vo farebnici 1. Takto vzniknuté jednotlivé bodové porcie farby, nachádzajúce sa na pružnoelastickom páse 5 navaľovacieho valca 4 sa rozotierajú rozotieracím nožom 6, čím sa formuje jednoliaty farbový sloj, potrebnej hrúbky. Tento farbový sloj sa ďalej, navaľovacím valcom 4, navaľuje na formu 7 formového valca 8.

Vznikajúci „reliéf“ na navaľovacom valci 4 sa likviduje stieracím nožom 9, ktorý sa prítlača k vodiacemu valčeku 10. Farbový „reliéfny“ sloj sa stiera do prídavnej farebnice 11. Po odstránení farbového „reliéfneho“ sloja stieracím nožom 9 sa pružnoelastický pás 5 dostáva do kontaktnej zóny navaľovacieho valca 4 a farebníkového valca 2 s planžetovým cylindrom 3, vždy čistý. Napínanie pružnoelastického pásu 5 sa uskutočňuje napínacím zariadením 16, ktoré pôsobí na napínací valec 15.

Tento vynález možno uplatniť v hárkových, kotúčových, ofsetových strojoch, knihtačových rotačkách, ako aj všade tam, kde dochádza k potláčaniu jednotlivých druhov materiálov.

P R E D M E T V Y N Á L E Z U

Farebníkový aparát s farebníkovým valcom, pružnoelastickým pásom a bodovým podávaním farby, vyznačujúci sa tým, že farebníkový valec (2) prilieha cez tenký, planžetový cylinder (3) k navaľovaciemu valcu (4), pričom k farebníkovému valcu (2), ktorý je spojený s automatickým prítlačným zariadením (14), priliehajú zónové prvky (12)

so zodpovedajúcim mikromotorom (13), navaľovací valec (4) je spolu s vodiacim valčekom (10) a napínacím valcom (15), ktorý je spojený s napínacím zariadením (16), obopnutý pružnoelastickým pásom (5), pričom k napínaciemu valcu (15) prilieha rozmazávací nôž (6) a k vodiacemu valčeku (10) prilieha stierací nôž (9).

