

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B41F 31/20 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200420102047.0

[45] 授权公告日 2006 年 2 月 1 日

[11] 授权公告号 CN 2754882Y

[22] 申请日 2004.12.3

[21] 申请号 200420102047.0

[73] 专利权人 佛山市南海东方纸箱机械实业有限公司

地址 528225 广东省佛山市南海区狮山工业
区狮山大道北段

[72] 设计人 唐灼林

[74] 专利代理机构 佛山市南海智维专利代理有限公司
代理人 梁国杰

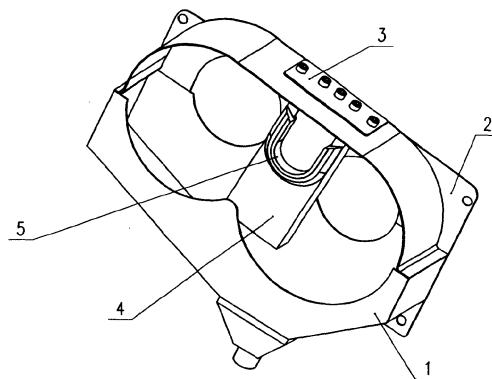
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

[54] 实用新型名称

纸箱印刷开槽机墨回收装置

[57] 摘要

本实用新型公开了一种纸箱印刷开槽机墨回收装置，它包括墨回收盒，还包括置于墨回收盒上盖的安装板，与安装板连接的接墨盒，接墨盒上装的防溅块。本实用新型不仅具有能有效防止在进行印刷工作时墨的飞溅和防止在对网纹辊、胶辊进行清洗时漏水，减少了机器的污染，同时也减少了墨的浪费的特点。



1、一种纸箱印刷开槽机墨回收装置，它包括墨回收盒，其特征是：还包括置于墨回收盒上盖（2）的安装板（3），与安装板（3）连接的接墨盒（4），接墨盒（4）上装的防溅块（5）。

2、根据权利要求1所述的纸箱印刷开槽机墨回收装置，其特征是：所述的防溅块（5）为“U”形槽结构。

3、根据权利要求1所述的纸箱印刷开槽机墨回收装置，其特征是：所述的防溅块（5）为“V”形槽结构。

4、根据权利要求1所述的纸箱印刷开槽机墨回收装置，其特征是：所述的防溅块（5）为“□”形槽结构。

5、根据权利要求1所述的纸箱印刷开槽机墨回收装置，其特征是：所述的防溅块（5）为圆形槽结构。

6、根据权利要求1至5所述的纸箱印刷开槽机墨回收装置，其特征是：所述的接墨盒（4）上部开有与防溅块（5）相吻合的窗口。

纸箱印刷开槽机墨回收装置

技术领域

本实用新型属于一种纸箱印刷开槽机墨回收装置。

背景技术

纸箱印刷开槽机的胶辊、网纹辊供墨系统供墨时是按一定量连续供墨，并且供墨量要大于印刷所需要得量。传统设备在纸箱印刷过程中，印刷用的水墨是直接流到由胶辊和网纹辊贴合后所形成的墨槽内，除了用于印刷用的墨外，多余的墨沿墨槽从胶辊与网纹辊的两端流到墨回收盒中。墨在沿胶辊或网纹辊的两端流到墨回收盒中的时候，将有一部分墨会附着在胶辊和网纹辊的端面，并随着胶辊和网纹辊作圆周运动，由于物体在作圆周运动时的离心力的作用，附着在胶辊和网纹辊端面的墨，将沿圆周运动的切线方向飞溅，这样不仅对机器造成污染，并且还造成水墨的浪费。另外，在印刷加工完成后或机器休息停机时，需对胶辊、网纹辊进行清洗，在清洗过程中，水将沿胶辊和网纹辊的端面回流到胶辊和网纹辊两端的辊面上，并从辊面滴漏到机器上或地面上，造成机器和工作场地的污染。

发明内容

本实用新型的目的是提供一种防止墨飞溅和在清洗时漏水的纸箱印刷开槽机墨回收装置。

本实用新型的目的是这样实现的，它包括墨回收盒，还包括置于墨回收盒上盖的安装板，与安装板连接的接墨盒，接墨盒上装的防溅块。

本实用新型的优点在于能有效防止在进行印刷工作时墨的飞溅和防止在对网纹辊、胶辊进行清洗时漏水，减少了机器的污染，同时也减少了墨的浪费。

附图说明

图1为本实用新型实施例的结构示意图

图2为本实用新型实施例的安装爆炸示意图

图3为本实用新型实施例的安装的侧视图（去除接墨盒、墨回收盒上盖以及安装板）

图4为本实用新型实施例的安装示意图

图 5 为本实用新型实施例的防溅块为“V”形槽的结构示意图

图 6 为本实用新型实施例的防溅块为“U”形槽的结构示意图

图 7 为本实用新型实施例的防溅块为圆形槽的结构示意图

具体实施方式

参照图 1，本实用新型实施例是由墨回收盒 1、安装板 3、接墨盒 4、防溅块 5 组成。其中：安装板 3 为长方形板，其上布设螺孔；防溅块 5 为“U”形或“V”形或“U”形或圆形槽结构见图 3、图 5、图 6、图 7；接墨盒 4 的顶面上布设螺孔，其盒体上开有窗口，窗口与防溅块 5 相吻合。本实用新型实施例是按以下顺序组装，防溅块 5 装在接墨盒 4 窗口中，安装板 3 安装在墨回收盒的上盖 2 上，由安装板 3 将接墨盒 4 固定连接于墨回收盒 1 内。参照图 2、图 3、图 4，胶辊 6 和网纹辊 7 两端分别从墨回收盒的两孔内穿过，接墨盒 4 位于胶辊 6 和网纹辊 7 两轴头之间，防溅块 5 的一平面与胶辊 6 和网纹辊 7 的端面紧贴。工作原理：在进行纸箱印刷加工时，印刷用的墨 8 直接流到由胶辊 6 和网纹辊 7 贴合后形成的墨槽 9 内，由于胶辊 6 是压贴在网纹辊 7 上，使网纹辊 7 能均匀着色，但多余的墨 8 是不能从胶辊和网纹辊 7 中间漏下去，多余的墨 8 则沿着墨槽 9 从胶辊 6 和网纹辊 7 两端往下流。由于防溅块是紧贴在胶辊 6 和网纹辊 7 的端面，从胶辊 6 和网纹辊 7 两端面流下的墨 8，不能继续沿胶辊 6 和网纹辊 7 的端面向下流（并且同时将附着在端面的墨刮干净），墨只能从防溅块 5 的槽中向外流到接墨盒 4 中，然后沿接墨盒流到墨回收盒 1 中，流到墨回收盒 1 中的墨通过管道进行回收。由于从墨槽 9 中流向胶辊 6 和网纹辊 7 两端面的多余的墨，不能再继续沿胶辊 6 和网纹辊 7 两端面往下流（并且同时将附着在端面的墨刮干净），所以胶辊 6 和网纹辊 7 两端面无附着的墨，也不会发生墨飞溅现象，从而达到防止墨飞溅而污染机器和减少墨浪费的目的。在对胶辊和网纹辊进行清洗过程中，水同样不会流到胶辊和网纹辊的端面上，所以也就不会产生漏水而污染机器和工作场地。

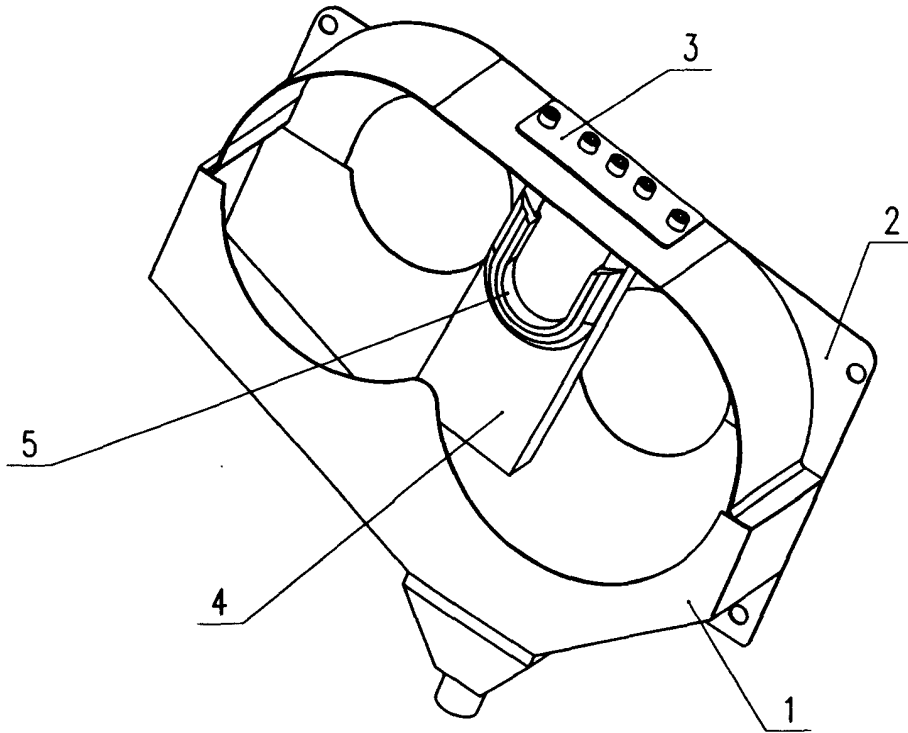


图1

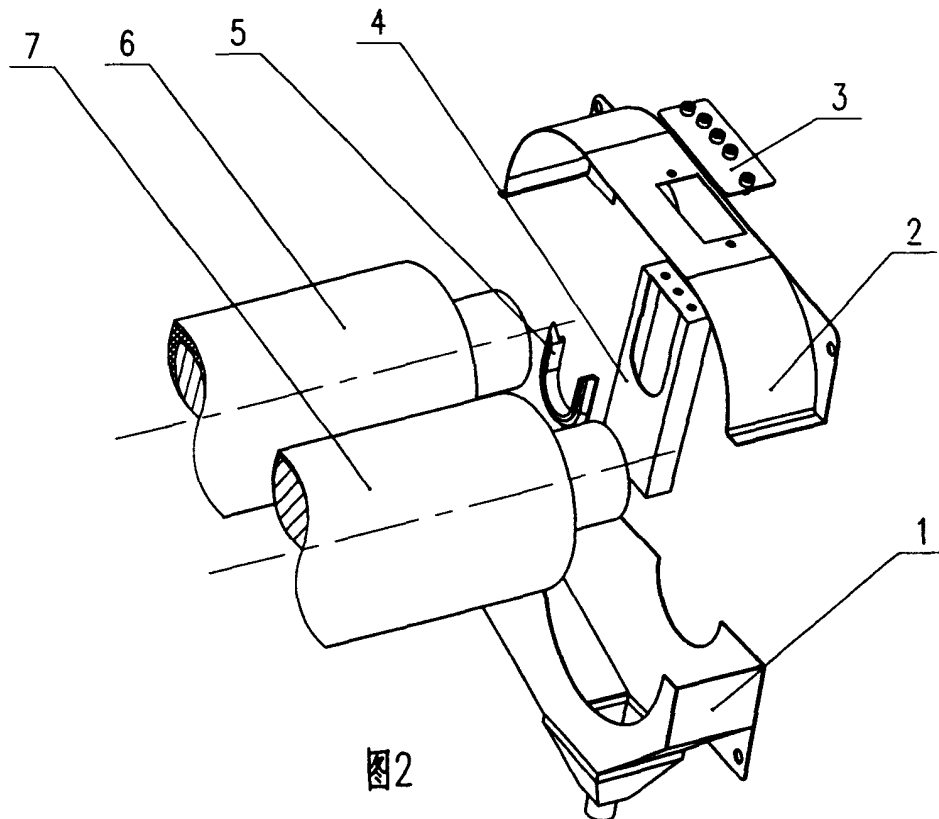


图2

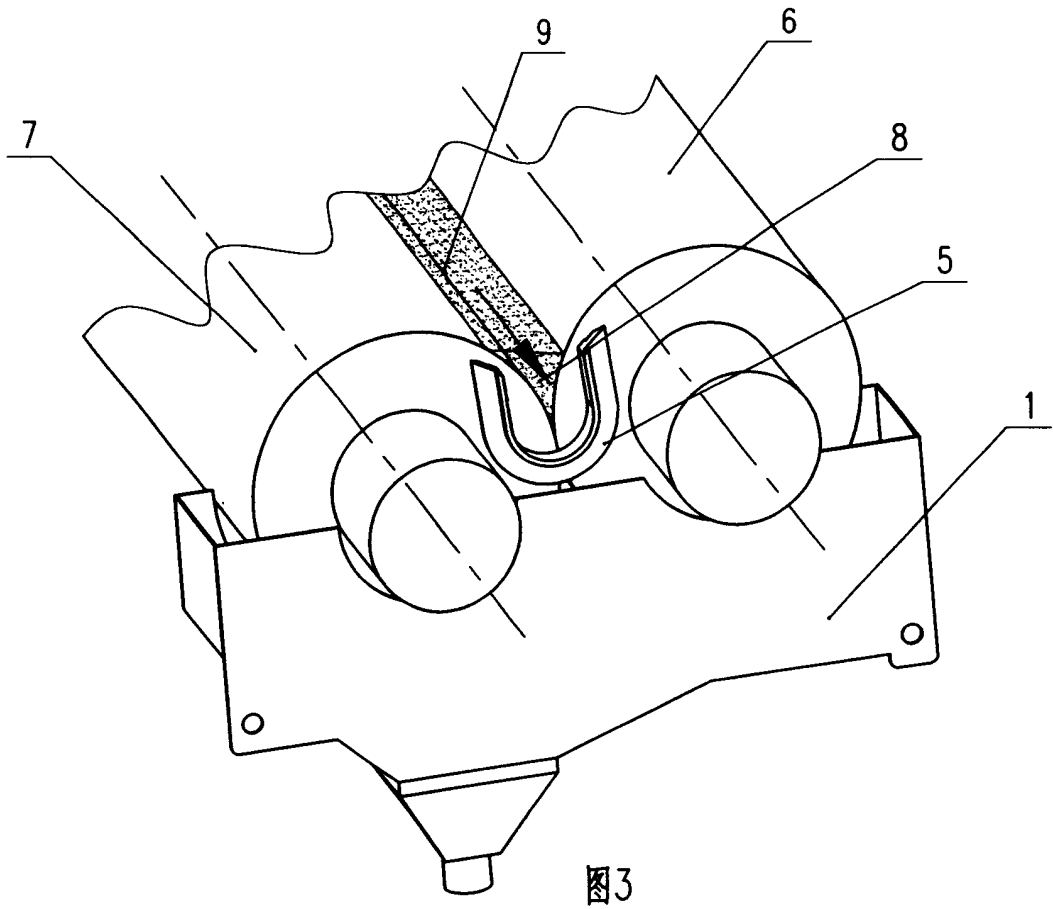


图3

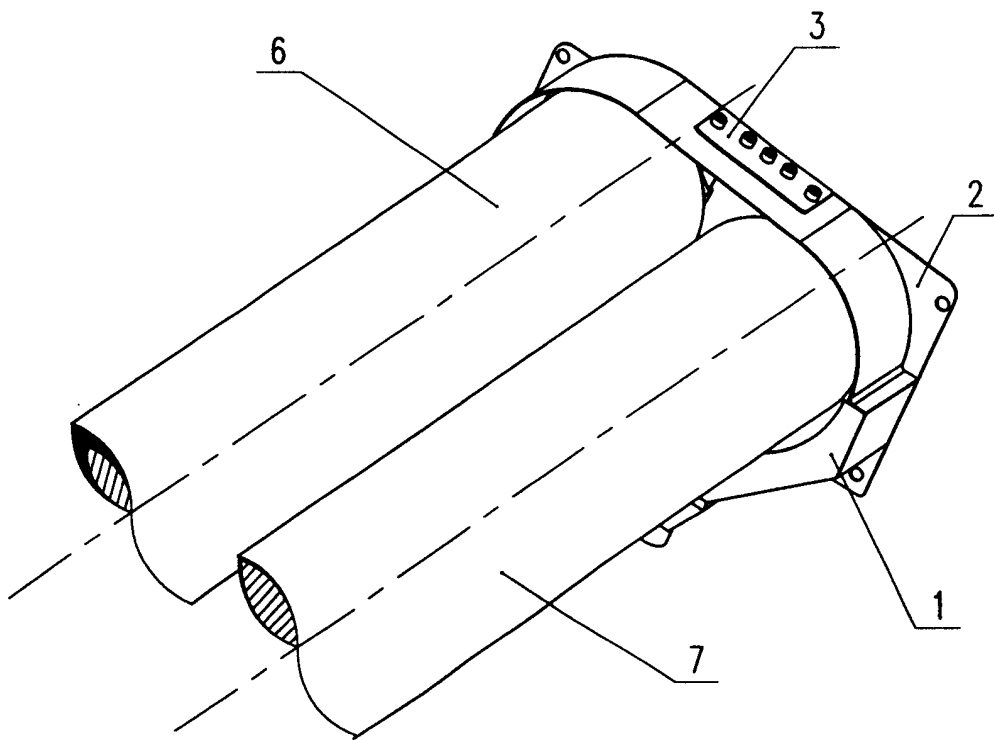


图4

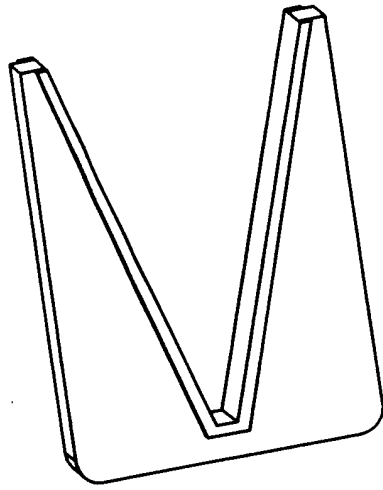


图5

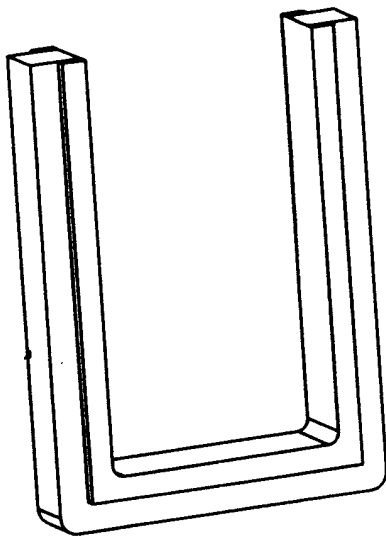


图6

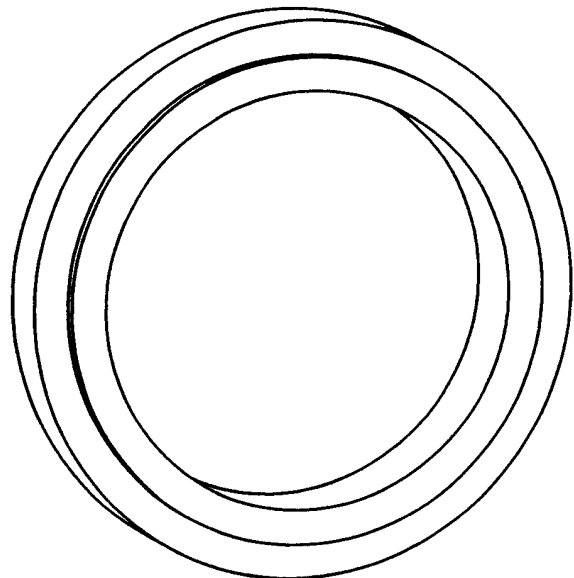


图7