



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 101774295 A

(43) 申请公布日 2010. 07. 14

(21) 申请号 201010002657. 3

(22) 申请日 2010. 01. 21

(71) 申请人 昆山雄风彩印有限公司

地址 215311 江苏省昆山市巴城镇工业区古城路（昆山雄风彩印有限公司）

(72) 发明人 王铜锋

(74) 专利代理机构 北京品源专利代理有限公司
11332

代理人 冯铁惠

(51) Int. Cl.

B41G 7/00 (2006. 01)

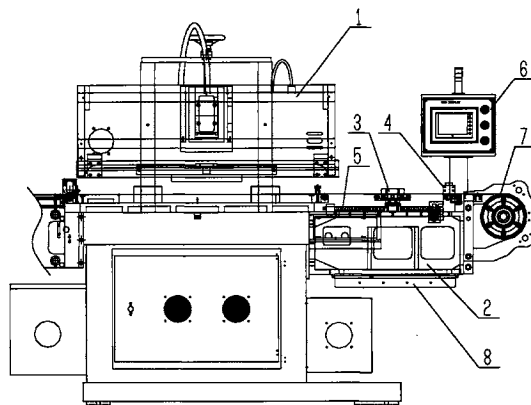
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

网印机定位打孔装置

(57) 摘要

本发明公开了一种网印机定位打孔装置,通过机架安装在网印机的压印装置与牵拉装置之间,在所述机架上安装有纵向打孔模、横向打孔模和控制装置,其中横向打孔模通过丝杠传动装置安装于机架上,可沿横向改变位置;所述横向打孔模为两个。本发明将定位打孔装置与印刷装置整合在一块,实现了印刷与定位打孔的同步作业,横向打孔模可通过丝杠传动装置灵活调节位置,并通过触摸式 LCD 显示屏对其打孔动作进行相应的控制,两种工序可一次连续在线完成,能够有效减少设备台数和节约工时,定位打孔具有快捷准确的特点。



1. 一种网印机定位打孔装置,其特征在于,通过机架安装在网印机的压印装置与牵拉装置之间,在所述机架上安装有纵向打孔模、横向打孔模和控制装置,其中横向打孔模通过丝杠传动装置安装于机架上,可沿横向改变位置。

2. 根据权利要求 1 所述的网印机定位打孔装置,其特征在于,所述横向打孔模为两个。

3. 根据权利要求 1 所述的网印机定位打孔装置,其特征在于,所述控制装置为触摸式 LCD 显示屏。

网印机定位打孔装置

技术领域

[0001] 本发明属于印刷机械领域，具体是一种用于网印机的定位打孔装置。

背景技术

[0002] 在丝网印刷过程中，经常需要裁切和多次套印，为保证套印及印后加工的精度，一般采用孔定位方式有确定相对位置，现有的网印机不具备连续在线定位打孔功能，需额外设置专门的打孔设备，采用专门的工序来进行打孔作业，一方面增加了机器设备的数量，增加了作业的工时，同时也因两道工序的衔接问题带来了定位不稳，容易造成材料的浪费。

发明内容

[0003] 针对以上问题，本发明提供一种网印机定位打孔装置，其可实现印刷与定位打孔同步作业，无需额外的设备和工序，具有快捷准确的特点。

[0004] 本发明的目的是通过以下技术方案来实现：

[0005] 一种网印机定位打孔装置，通过机架安装在网印机的压印装置与牵拉装置之间，在所述机架上安装有纵向打孔模、横向打孔模和控制装置，其中横向打孔模通过丝杠传动装置安装于机架上，可沿横向改变位置；所述横向打孔模为两个。

[0006] 进一步的，所述控制装置为触摸式 LCD 显示屏。

[0007] 本发明将定位打孔装置与印刷装置整合在一块，实现了印刷与定位打孔的同步作业，横向打孔模可通过丝杠传动装置灵活调节位置，并通过触摸式 LCD 显示屏对其打孔动作进行相应的控制，两种工序可一次连续在线完成，能够有效减少设备台数和节约工时，定位打孔具有快捷准确的特点。

附图说明

[0008] 下面根据附图和实施例对本发明作进一步详细说明。

[0009] 图 1 是本发明所述网印机定位打孔装置结构示意图。

[0010] 图中：

[0011] 1、压印装置；2、机架；3、横向打孔模；4、纵向打孔模；5、丝杠传动装置；6、触摸式 LCD 显示屏；7、牵拉装置；8、废纸盒。

具体实施方式

[0012] 如图 1 所示，给出了本发明所述网印机定位打孔装置的结构示意图，整个装置通过机架 2 安装在网印机的压印装置 1 与牵拉装置 7 之间，其上安装有纵向打孔模 4、横向打孔模 3 和触摸式 LCD 显示屏 6 作为控制装置，其中横向打孔模 3 通过丝杠传动装置 5 安装于机架 2 上，可沿横向改变位置；所述横向打孔模为两个，可在通过的介质两侧定位打孔。

[0013] 调整好纵向打孔模 4 和横向打孔模 3 的位置，当介质在牵拉装置 7 的拉引下，在压印装置 1 处完成印刷并连续通过时，由 LCD 显示屏 6 组成的控制装置控制打印模适时动作

完成打孔,形成的废屑可通过安装于机架下部的废纸盒 8 进行收集。

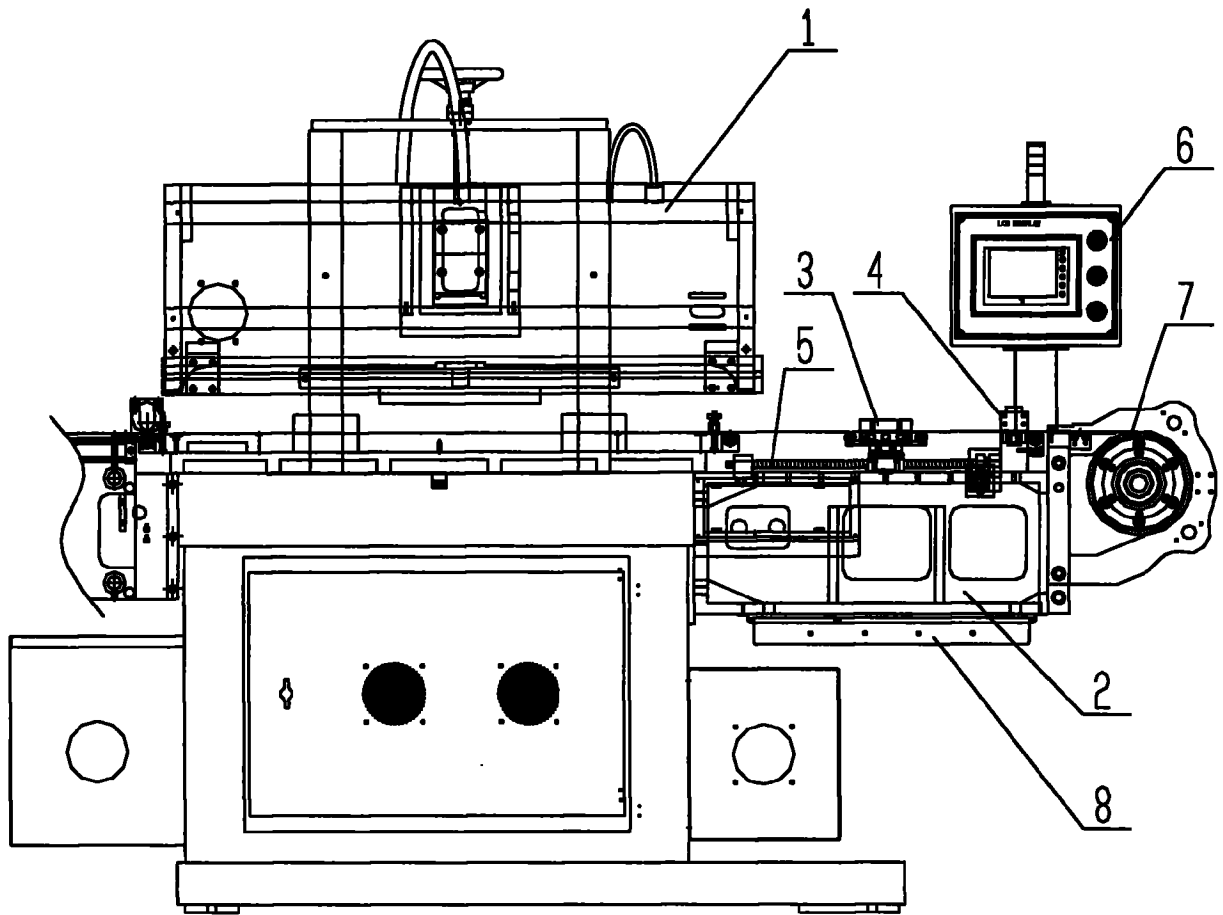


图 1