



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103358677 A

(43) 申请公布日 2013. 10. 23

(21) 申请号 201210080032. 8

(22) 申请日 2012. 03. 26

(71) 申请人 李克晓

地址 261400 山东省烟台市莱州市汇泉花园
2# 楼 3 单元 101

(72) 发明人 李克晓 王茜

(51) Int. Cl.

B41F 19/06 (2006. 01)

B41G 1/00 (2006. 01)

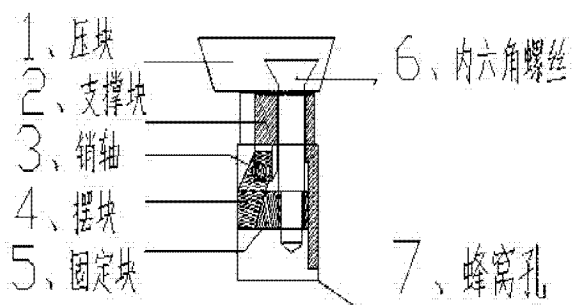
权利要求书1页 说明书1页 附图3页

(54) 发明名称

自动烫金(压凸)机蜂窝版版卡

(57) 摘要

自动烫金(压凸)机蜂窝版版卡, 本发明涉及一种印后加工领域自动烫金或压凸设备中烫金版或压凸版(烫金版或压凸版——以下简称版块)的固定装置, 该装置不存在结构死点, 能简单、有效地实施对版块的固定。本发明通过嵌入蜂窝中的楔块组合, 使用常规沉头内六角螺丝拉动楔形滑块向上移动的过程中, 推动摆块向蜂窝孔边缘, 在内六角螺丝的拉力作用下, 同时实现蜂窝孔上面压块对版块的锁紧功能; 内六角螺丝杆的中心相对于蜂窝孔采用偏心结构设计, 实现压块与版块相对距离的调整。



1. 一种自动烫(模切)机烫金版(压凸版)的紧固装置。
2. 压块和支撑体(有与蜂窝孔相吻合的台阶)通过内六角螺丝连接并通过固定块通过1。
3. 基于权利2的要求,摆块与支撑块的外边缘与蜂窝孔边缘是吻合的
基于权利2的要求,支撑块在固定状态下,其通孔相对于蜂窝孔是偏心的
基于权利2的要求,压块的周边四侧面均为斜面
基于权利2的要求,相对于蜂窝孔的轴线方向,固定块与摆块为斜面接触,与支撑块为直面接触。

自动烫金(压凸)机蜂窝版版卡

[0001] 技术领域

本发明涉及一种印后加工领域自动烫金或压凸设备中烫金版或压凸版(烫金版或压凸版——以下简称版块)的固定装置,该装置不存在结构死点,能简单、有效地实施对版块的固定。

[0002] 2、背景技术

目前,公知的自动烫金或压凸设备中烫金版或压凸版的固定如图 1 所示,版卡结构原理如图 2:整个版卡为通过销轴 3 连接的一体式结构,顶端的压块 1 通过顶丝 2 推动摆块 4 向外移动,当摆块靠上蜂窝台阶后,压块 1 在顶丝 2 的作用下向前移动,压住烫金(压凸)版。使用过程中,该装置存在的问题如下:

顶丝内孔设计为四棱结构,容易使顶丝在强力作用下变形,引起顶丝内孔秃丝造成版夹报废;四棱扳手在实际使用过程中经常变形,更换频率极高;为保证压块对蜂窝版上任意位置版块都能够压紧,不得不设计多种规格的版卡,造成工人在上版过程中对不同的版卡进行挑选,降低了生产效率,而且,有时还找不到合适的版卡;在使用过程中一旦出现顶丝秃丝或版卡断裂的情况,要拆开整个底台方能取出版卡。

[0003] 发明内容

为解决传统版卡存在的上述问题,本发明通过嵌入蜂窝中的楔块组合,使用常规沉头内六角螺丝拉动楔形滑块向上移动的过程中,推动摆块向蜂窝孔边缘,在内六角螺丝的拉力作用下,同时实现蜂窝孔上面压块对版块的锁紧功能;内六角螺丝杆的中心相对于蜂窝孔采用偏心结构设计,实现压块与版块相对距离的调整。

[0004] 4、具体实施方式

如图 3,说明如下:

蜂窝孔 7 是一中间有台阶的通孔,上小下大,支撑块的设计在上图中与蜂窝孔的局部是吻合的,支撑体等部件在内六角螺丝拉动固定块(塞块)5 的过程中能够保持稳定。压块 1 是一个上方开沉孔的梯形块,在内六角螺丝与固定块 5 的紧固作用下,被压紧在蜂窝版上。因支撑块 2 上的通孔相对于蜂窝孔是偏心的,压块 1 在支撑块 2 旋转的过程中可以调节左右位置。

5、附图说明:

图 1 是烫金版或压凸版的固定图

图 2 是版卡的工作原理图

图 3 是本发明版卡的设计原理图

图 4 是本发明版卡的装配原理图

图 5 是版卡在蜂窝孔内部部分三视图(左上:正视图,右:左视图,下:俯视图)

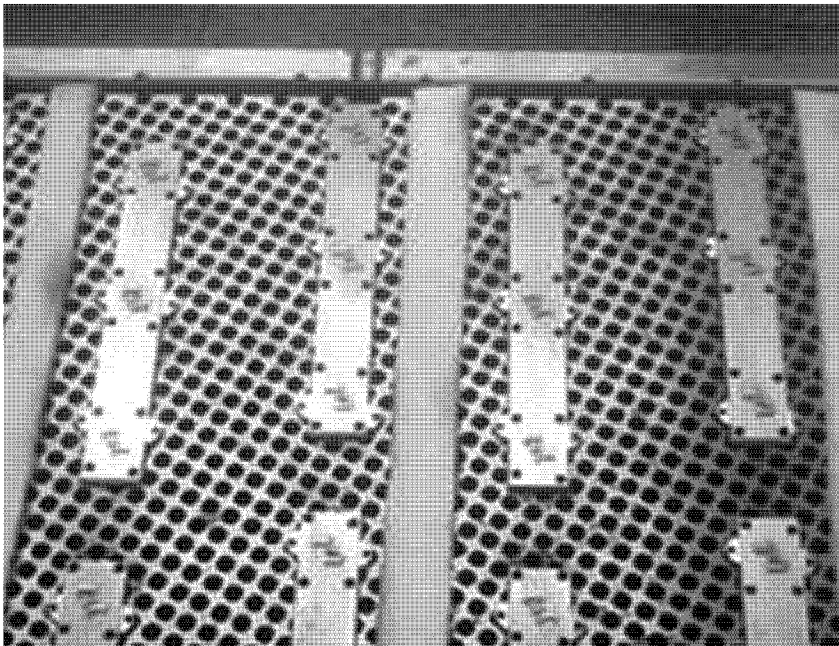


图 1

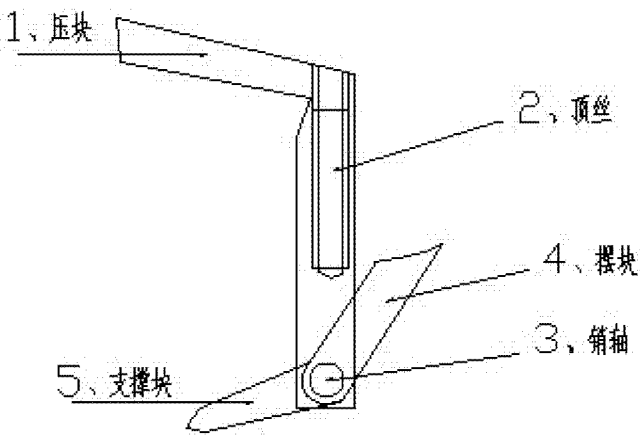


图 2

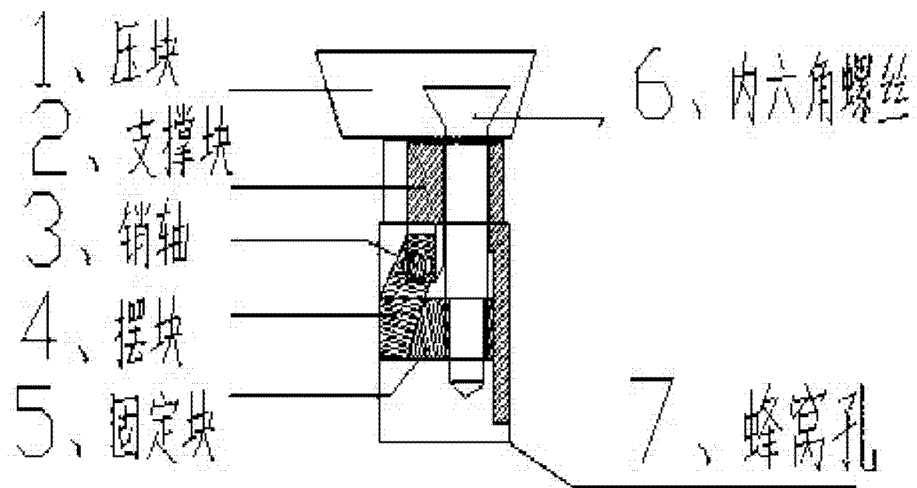


图 3

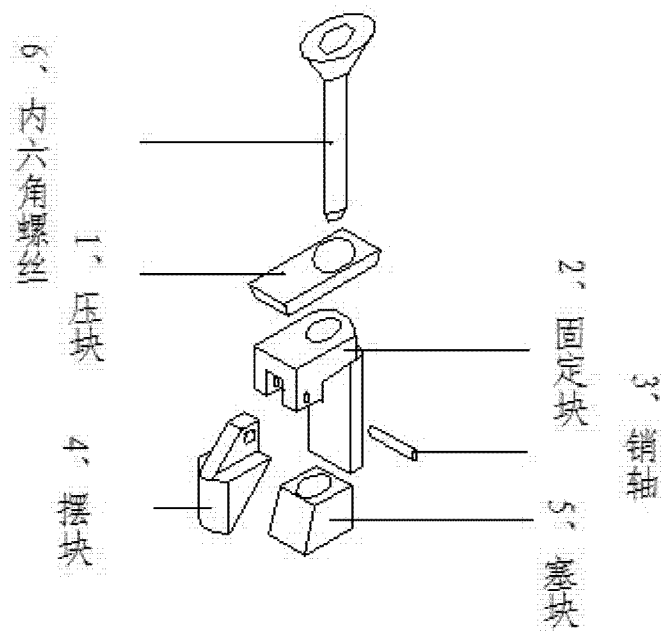


图 4

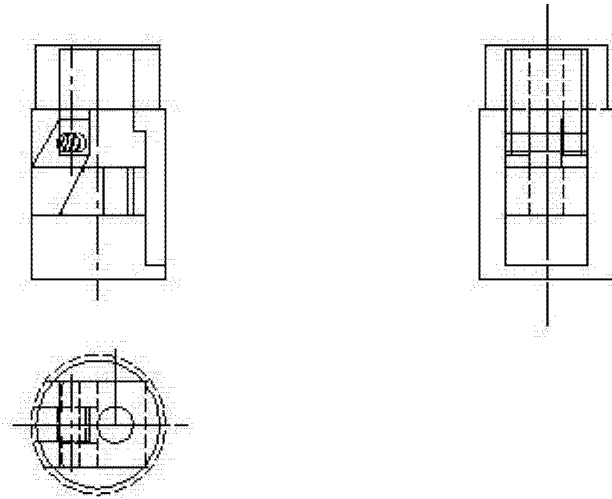


图 5