[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B41F 9/04 (2006.01)
B41F 33/14 (2006.01)

[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820145936.3

[45] 授权公告日 2009 年 7 月 22 日

[11] 授权公告号 CN 201275917Y

[22] 申请日 2008.10.16

[21] 申请号 200820145936.3

[73] 专利权人 泉州运城制版有限公司

地址 362000 福建省泉州市清蒙经济技术开发区崇宏街

[72] 发明人 闫克杰

[74] 专利代理机构 泉州市文华专利代理有限公司

代理人 李水娣

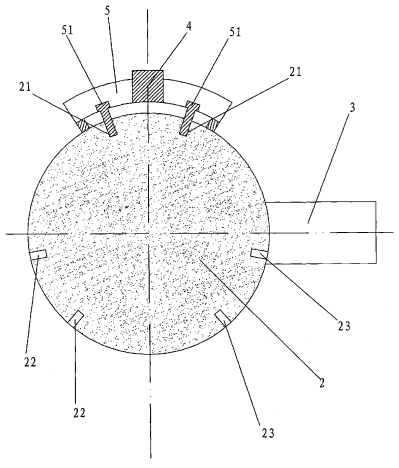
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

[54] 实用新型名称

凹版打样机的压印胶辊

[57] 摘要

本实用新型公开了一种凹版打样机的压印胶辊，包括胶辊、辊轴和设置于辊轴上的起始感应块和终止感应块，辊轴上沿周向间隔开设有复数组定位孔，终止感应块以可拆卸的方式与其中一组定位孔固定在一起。 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：可根据印版辊的大小选择对应的定位孔，从而调节压印胶辊的转动量，节约承印物和油墨。



1、凹版打样机的压印胶辊，包括胶辊、辊轴和设置于辊轴上的起始感应块和终止感应块，其特征在于：上述辊轴上沿周向间隔开设有复数组定位孔，上述终止感应块以可拆卸的方式与上述其中一组定位孔固定在一起。

2、根据权利要求 1 所述的凹版打样机的压印胶辊，其特征在于：上述定位孔为螺孔，上述终止感应块通过螺钉与上述定位孔固定在一起。

3、根据权利要求 2 所述的凹版打样机的压印胶辊，其特征在于：上述终止感应块固定于一连接座上，上述螺钉设置于上述连接座上。

凹版打样机的压印胶辊

技术领域

本实用新型涉及凹版印刷领域，具体是一种凹版打样机的压印胶辊。

背景技术

凹版打样，作为整个凹版制版工艺过程的最后一道工序，它的作用是对凹版的质量进行最后的检验，同时也是凹版制版委托方接收凹印版辊并上机交付印刷的依据。

凹版打样机是模仿凹版印刷机的结构和原理进行的：承印物绷紧在压印胶辊上，由电机驱动压印胶辊，压印胶辊依靠与印版辊的摩擦力带动印版辊旋转，印版辊与承印物直接接触进行印刷。凹版打样机的机架上设置有起始感应开关和终止感应开关，压印胶辊轴上固定有与起始感应开关和终止感应开关分别相对应的起始感应块和终止感应块，这种凹版打样机的压印胶辊，起始感应块和终止感应块沿压印胶辊轴的周向相邻设置，这样，每次打样，压印胶辊都要转完一周才停下，而印版辊一般比压印胶辊小很多，这样就很浪费承印物和油墨。

实用新型内容

本实用新型的目的是提供一种凹版打样机的压印胶辊，其可根据印版辊的大小调节压印胶辊的转动量，节约承印物和油墨。

本实用新型的技术方案是这样的：凹版打样机的压印胶辊，包括胶辊、辊轴和设置于辊轴上的起始感应块和终止感应块，上述辊轴上沿周向间隔

开设有复数组定位孔，上述终止感应块以可拆卸的方式与上述其中一组定位孔固定在一起。

上述定位孔为螺孔，上述终止感应块通过螺钉与上述定位孔固定在一起。

上述终止感应块固定于一连接座上，上述螺钉设置于上述连接座上。

采用上述方案后，本实用新型的凹版打样机的压印胶辊，在辊轴上沿周向间隔开设有复数组定位孔，终止感应块以可拆卸的方式与其中一组定位孔固定在一起。与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：可根据印版辊的大小选择对应的定位孔，从而调节压印胶辊的转动量，节约承印物和油墨。

附图说明

图 1 为本实用新型的结构示意图。

图 2 为本实用新型中辊轴的 A-A 剖示图。

具体实施方式

本实用新型的凹版打样机的压印胶辊，如图 1、2 所示，包括胶辊 1、辊轴 2、起始感应铁块 3 和终止感应块铁 4，起始感应铁块 3 固定设置于辊轴 2 上，辊轴 2 上沿周向间隔开设有三组定位螺孔 21、22、23，终止感应块 4 固定在连接座 5 上，连接座 5 设置有与定位螺孔 21、22、23 均相适配的螺钉 51，终止感应块 4 通过连接座 5 的螺钉 51 锁在辊轴 2 上。使用时，可根据印版辊的大小选择对应的定位螺孔，从而调节胶辊 1 的转动量，节约承印物和油墨。

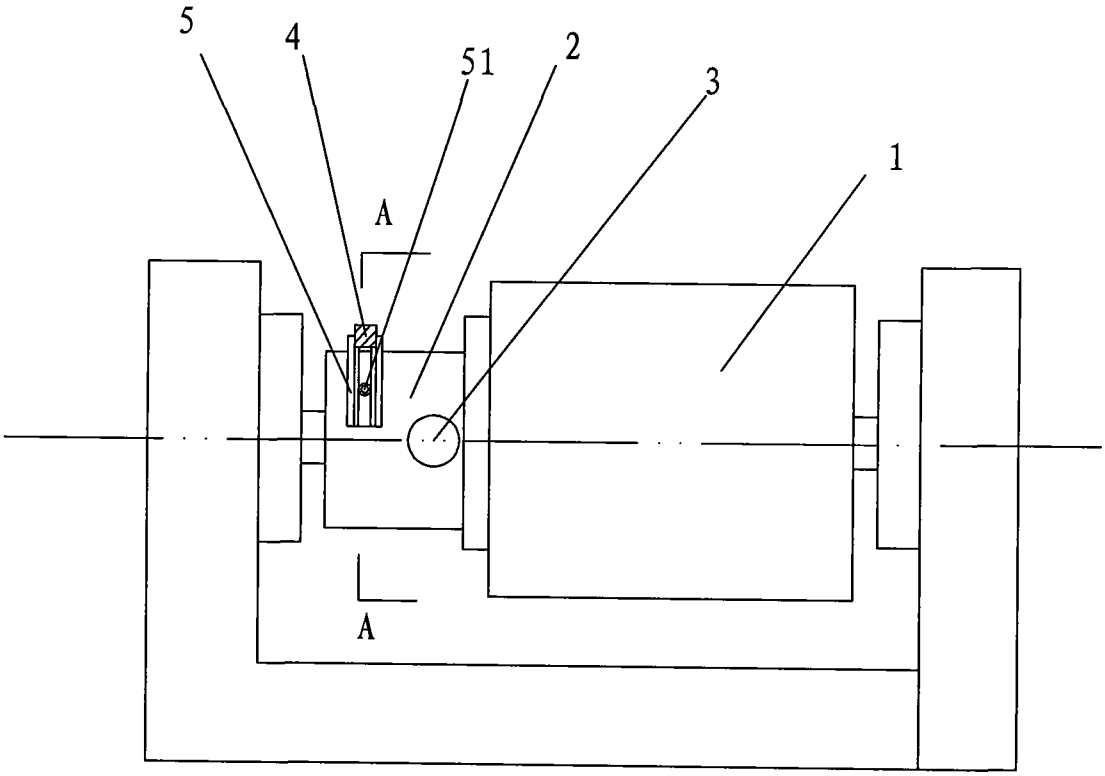


图1

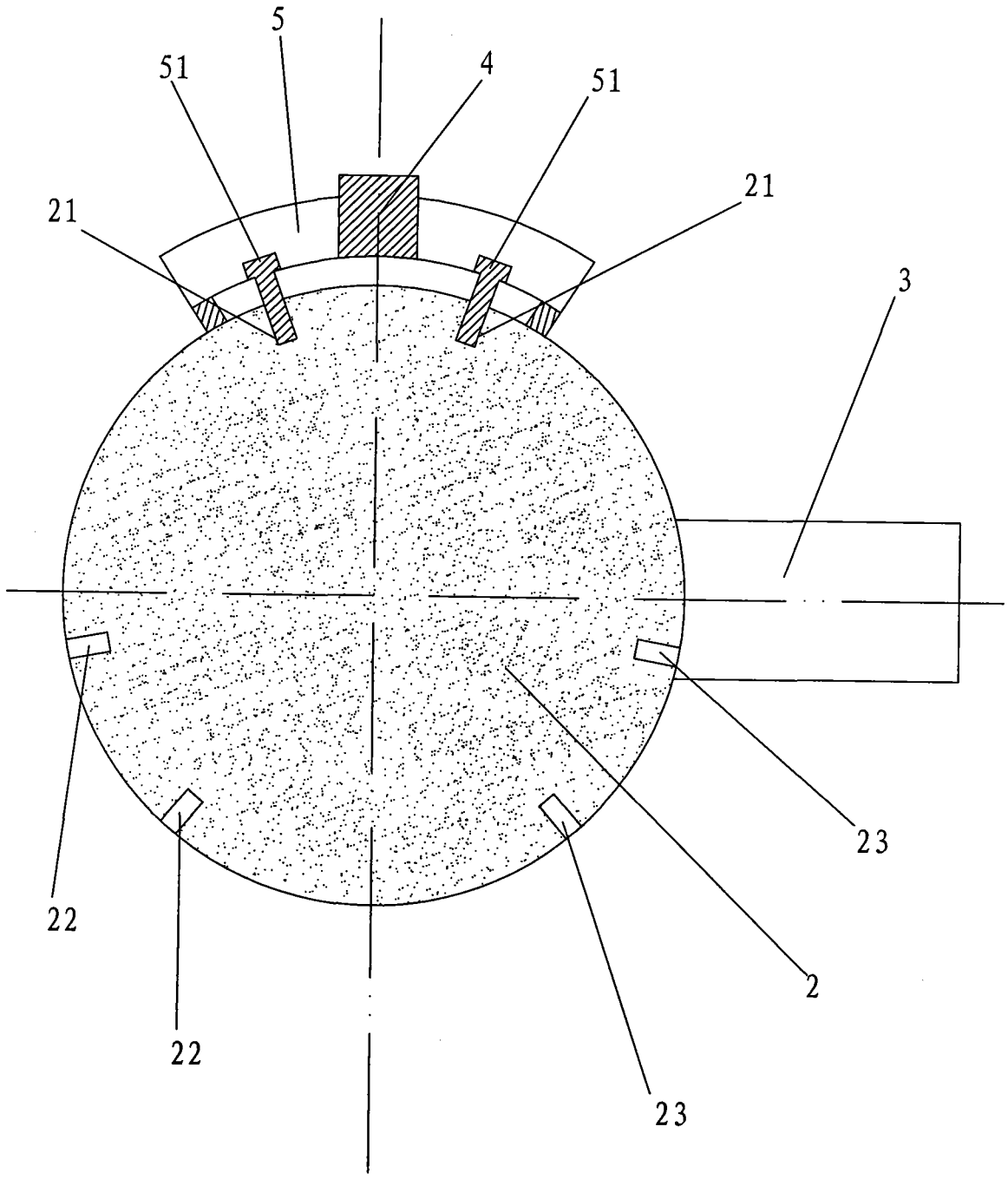


图2