



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102350859 A

(43) 申请公布日 2012. 02. 15

(21) 申请号 201110250507. 9

(22) 申请日 2011. 08. 29

(71) 申请人 昆山市银河彩印有限公司

地址 215324 江苏省苏州市昆山市锦溪镇锦
熠路 50 号

(72) 发明人 程世国 赵飞

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限
公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B41F 13/08(2006. 01)

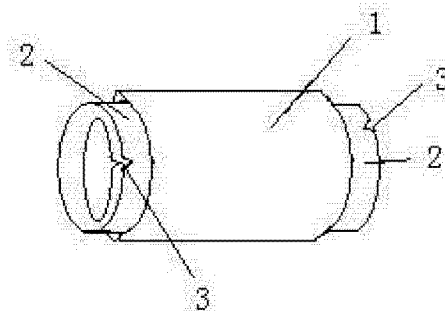
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

橡胶辊

(57) 摘要

本发明公开了一种橡胶辊,包含辊芯,其特征是,还包含粘贴于所述辊芯外表面的胶辊面。本发明的橡胶辊辊芯表面包含无缝隙的橡胶辊面,采用这种结构的印刷版筒能有效的解决间歇式轮转机在以全轮转模式上光、雾油或染色时产生的印刷版接缝问题,从而可以提高印刷效率和印刷质量。橡胶辊表面的橡胶层具有较好的弹性和一定的抵抗外力形变的能力,不易受损,因此,具有较长的使用寿命。



1. 一种橡胶辊,包含辊芯,其特征是,还包含粘贴于所述辊芯外表面的胶辊面。
2. 根据权利要求 1 所述的橡胶辊,其特征是,所述胶辊面为由橡胶粘贴而成的橡胶辊面。
3. 根据权利要求 1 所述的橡胶辊,其特征是,所述胶辊面为一次成型于所述辊芯外表面的橡胶辊面。
4. 根据权利要求 2 所述的橡胶辊,其特征是,所述橡胶为多层。
5. 根据权利要求 4 所述的橡胶辊,其特征是,所述多层橡胶由粘合剂层层粘贴。
6. 根据权利要求 5 所述的橡胶辊,其特征是,所述多层橡胶外表面包水布硫化。

橡胶辊

技术领域

[0001] 本发明涉及一种印刷版筒,属于印刷机械技术领域。

背景技术

[0002] 目前间歇式轮转机在以全轮转模式上光、雾油或染色时,由于印刷上光、雾油、染色使用的版筒表面有接缝,导致无法使用全轮转模式上光、雾油或染色,生产效率较低。而且目前的印刷版筒辊芯表面的辊面大多为树脂层,树脂材料相对较硬,且弹性较小,变形能力较差,印刷时辊面容易受较小的外力影响而受损,辊面寿命较低,且影响印刷质量和印刷效果。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是提供一种全轮转模式所用的上光、雾油或染色印刷版筒,印刷效率高,辊寿命长,印刷效果好。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明提供一种橡胶辊,包含辊芯,其特征是,还包含粘贴于所述辊芯外表面的胶辊面。

[0005] 所述胶辊面为由橡胶粘贴而成的橡胶辊面。

[0006] 所述胶辊面为一次成型于所述辊芯外表面的橡胶辊面。

[0007] 所述橡胶为多层。

[0008] 所述多层橡胶由粘合剂层层粘贴。

[0009] 所述多层橡胶外表面包水布硫化。

[0010] 本发明所达到的有益效果:

本发明的橡胶辊辊芯表面包含无缝的橡胶辊面,采用这种结构的印刷版筒能有效的解决间歇式轮转机在以全轮转模式上光、雾油或染色时产生的印刷版接缝问题,从而可以提高印刷效率和印刷质量。橡胶辊表面的橡胶层具有较好的弹性和一定的抵抗外力形变的能力,不易受损,因此,具有较长的使用寿命。

附图说明

[0011] 图 1 是本发明结构示意图;

图中,橡胶辊面 1;辊芯 2;沟槽 3。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本发明作进一步描述。以下实施例仅用于更加清楚地说明本发明的技术方案,而不能以此来限制本发明的保护范围。

[0013] 如图 1 所示,本发明的橡胶辊为一种轮转机印刷版筒,包括辊芯 2 和粘贴于辊芯 2 外表面的橡胶辊面 1,辊芯 2 与橡胶辊面 1 通过专用粘合剂粘贴而成。辊芯 2 的两端还包含车削成间距 3-4mm 的沟槽 3。

[0014] 橡胶辊的制作过程为：清洗辊芯 2 上的杂物后，在辊芯 2 上涂刷两遍专用粘合剂，将多层橡胶辊面 1 分别一层一层地粘接在辊芯 2 上，每次贴合不得留有空隙和夹入空气，并保证轴、周向一致。然后在已粘贴橡胶辊面 1 的表面包水布硫化，并进行磨光，形成橡胶辊。

[0015] 以上所述仅是本发明的优选实施方式，应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本发明技术原理的前提下，还可以做出若干改进和变形，这些改进和变形也应视为本发明的保护范围。

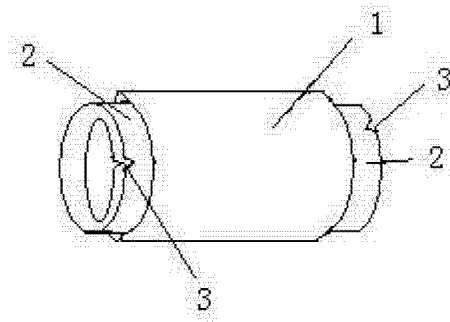


图 1