

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203293653 U

(45) 授权公告日 2013. 11. 20

(21) 申请号 201320224794. 0

(22) 申请日 2013. 04. 27

(73) 专利权人 上海景事美安实业股份有限公司

地址 201400 上海市奉贤区金汇镇迎金路  
65 号

(72) 发明人 王有高

(74) 专利代理机构 上海百一领御专利代理事务  
所（普通合伙） 31243

代理人 陈贞健

(51) Int. Cl.

B41F 16/00 (2006. 01)

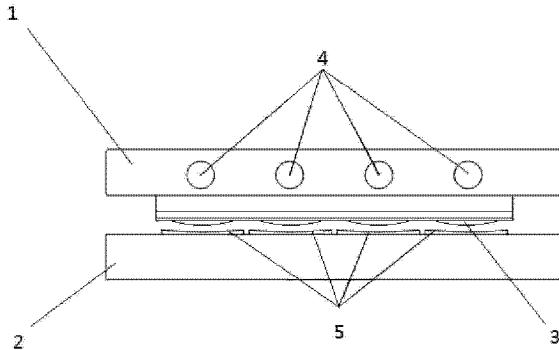
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

适用于弧面转印的转印机构

(57) 摘要

本实用新型涉及烫印机技术领域，具体涉及一种烫印板。适用于弧面转印的转印机构，包括一工作台，工作台包括烫印板上层板和烫印板下层板，烫印板下层板的上表面设有一凹槽，凹槽内嵌入 PET 塑料片，烫印板上层板的下表面设有具有弧面的冲模。由于采用上述技术方案，本实用新型有效解决了不平整工件表面和冲模表面在传统转印过程中产生的气泡问题，提高了转印质量和效率。



1. 适用于弧面转印的转印机构，包括一工作台，所述工作台包括烫印板上层板和烫印板下层板，其特征在于，所述烫印板下层板的上表面设有一凹槽，所述凹槽内嵌入 PET 塑料片；

所述烫印板上层板的下表面设有具有弧面的冲模。

2. 根据权利要求 1 所述的适用于弧面转印的转印机构，其特征在于，所述凹槽至少设有两个，所述至少两个凹槽平均分布于所述烫印板下层板的上表面；

所述冲模的数量与所述凹槽匹配，且一个凹槽的上方设有一个冲模。

3. 根据权利要求 2 所述的适用于弧面转印的转印机构，其特征在于，所述烫印板上层板内设有一加热棒，所述加热棒设置于烫印板上层板的中心位置。

4. 根据权利要求 3 所述的适用于弧面转印的转印机构，其特征在于，所述加热棒至少设有两根，所述至少两根加热棒平均分布于所述烫印板上层板的内部。

5. 根据权利要求 3 或 4 所述的适用于弧面转印的转印机构，其特征在于，所述烫印板下层板设置于所述烫印板上层板的下方，所述烫印板下层板中设有复数根所述加热棒，所述加热棒均匀分布于所述烫印板下层板的内部。

6. 根据权利要求 5 所述的适用于弧面转印的转印机构，其特征在于，所述冲模采用一软胶体制成的冲模。

## 适用于弧面转印的转印机构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及烫印机技术领域，具体涉及一种烫印板。

### 背景技术

[0002] 传统的转印技术中常使用烫印轮作为转印机构，假如工件和打印介质表面不平整，在转印过程中空气不容易跑出，就会产生气泡，使得烫印不平整，降低转印质量。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于，提供一种适用于弧面转印的转印机构，解决以上技术问题。

[0004] 本实用新型所解决的技术问题可以采用以下技术方案来实现：

[0005] 适用于弧面转印的转印机构，包括一工作台，所述工作台包括烫印板上层板和烫印板下层板，其特征在于，所述烫印板下层板的上表面设有一凹槽，所述凹槽内嵌入 PET 塑料片；

[0006] 所述烫印板上层板的下表面设有具有弧面的冲模。

[0007] 本实用新型使用时，将冲模的弧面向下设置，使得在冲模下压的过程中，与 PET 塑料片的上表面形成由点及面的接触过程。本实用新型通过设置带有凹槽的烫印板下层板和设有弧面冲模的上层板结构，替换传统烫印轮结构来解决烫印工件和打印辊表面不平整带来的问题，使用时，凹槽内可以方便地嵌入 PET 塑料片，具有弧面的冲模在下压过程中与工件表面形成由点及面的接触过程，有效排除空气，避免烫印后在工件表面产生气泡，使烫印效果平整，烫印图案不易偏移。

[0008] 所述凹槽至少设有两个，所述至少两个凹槽平均分布于所述烫印板下层板的上表面；所述冲模的数量与所述凹槽匹配，且一个凹槽的上方设有一个冲模。本实用新型通过设置至少两个凹槽和数量匹配的冲模，方便地实现了多点烫印的功能，对应需要多点烫印的用途和场合，增加了实用性和灵活性，提高了烫印效率。

[0009] 所述烫印板上层板内设有一加热棒，所述加热棒设置于烫印板上层板的中心位置。通过所述加热棒对烫印板上层板进行加热后，使得设置其上的冲模受热，以便达到烫印所需的条件。

[0010] 所述加热棒至少设有两根，所述至少两根加热棒平均分布于所述烫印板上层板的内部，使得烫印板上层板和冲模可以均匀受热。

[0011] 所述烫印板下层板设置于所述烫印板上层板的下方。

[0012] 所述烫印板下层板中设有复数根所述加热棒，所述加热棒均匀分布于所述烫印板下层板的内部。

[0013] 所述冲模采用一软胶体制成的冲模。

[0014] 有益效果：由于采用上述技术方案，本实用新型有效解决了不平整工件表面和冲模表面在传统转印过程中产生的气泡问题，提高了转印质量和效率。

## 附图说明

[0015] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

## 具体实施方式

[0016] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体图示进一步阐述本实用新型。

[0017] 参照图 1，适用于弧面转印的转印机构，包括一工作台，工作台包括自上而下设置的烫印板上层板 1 和烫印板下层板 2，烫印板上层板 1 的下表面设有复数个软胶制成的冲模 3，冲模 3 的下表面为弧面，烫印板下层板 2 的上表面设有数量和位置与冲模匹配的复数个凹槽，凹槽内分别嵌入 PET 塑料片 5。PET 塑料为胶状透明树脂，力学性能好耐疲劳，适用于作为转印介质。本实用新型通过设置带有凹槽和弧面冲模的烫印板结构，替换传统烫印轮结构来解决烫印工件表面和打印轮表面不平整带来的问题，使用时，凹槽内可以方便地嵌入 PET 塑料片，弧面冲模在下压过程中与 PET 塑料片表面接触的过程是一个由点及面的过程，因此可以有效排除空气，避免烫印后在工件表面产生气泡，使烫印效果平整，烫印图案不易偏移。由于设有复数对凹槽和冲模，方便地实现了多点烫印的功能，对应需要多点烫印的用途和场合，增加了实用性和灵活性，提高了烫印效率。

[0018] 烫印板上层板 1 内设有复数根加热棒 4，复数根加热棒 4 平均分布于烫印板上层板 1 的内部，使得烫印板上层板可以均匀受热。通过加热棒对烫印板上层板进行加热后，使得设置其上的各个冲模受热均匀，以便达到烫印所需的条件。

[0019] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

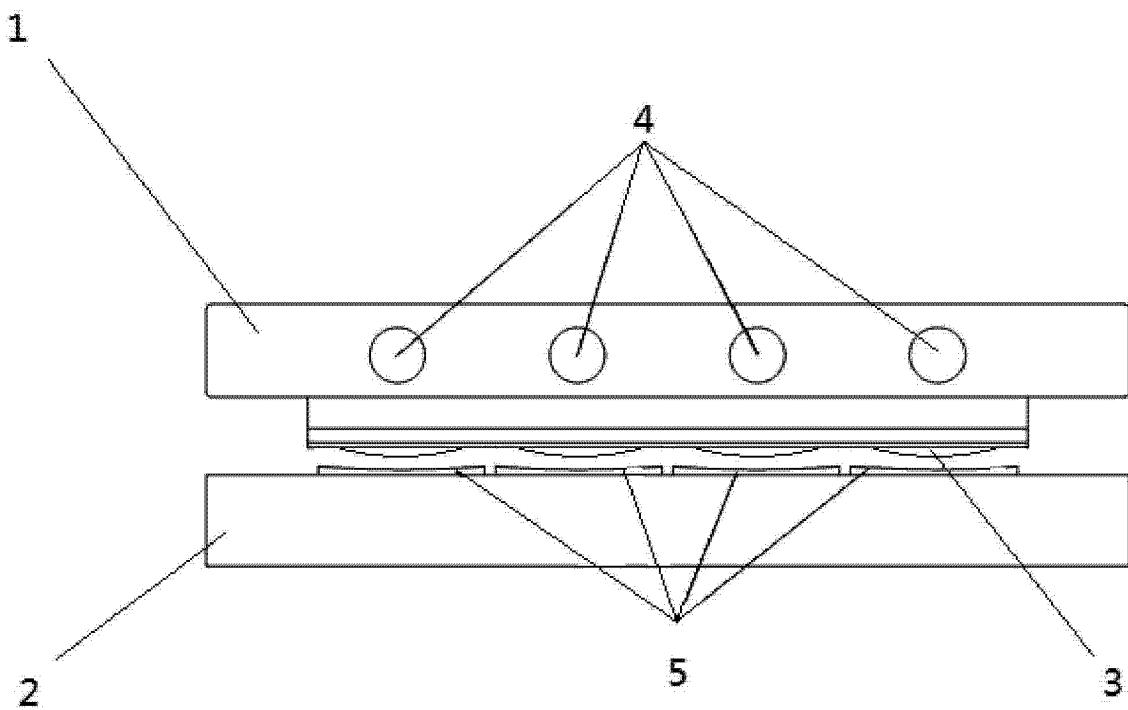


图 1