



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110856996 A

(43)申请公布日 2020.03.03

(21)申请号 201810969951.8

(22)申请日 2018.08.24

(71)申请人 广东理标信息科技有限公司
地址 523000 广东省东莞市莞城街道东城大道金澳花园B座(方中大厦)408号

(72)发明人 徐锦善

(51)Int.Cl.

B41F 17/24(2006.01)

B41F 19/00(2006.01)

B31B 50/14(2017.01)

B31B 50/62(2017.01)

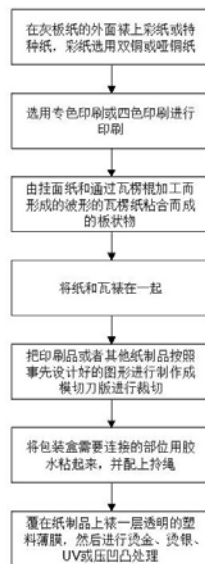
权利要求书1页 说明书5页 附图1页

(54)发明名称

一种纸质防伪包装盒的制作方法

(57)摘要

本发明公开了一种纸质防伪包装盒的制作方法,包括如下步骤:(1)选纸:在灰板纸的外面裱上彩纸或特种纸,彩纸选用双铜或哑铜纸,纸质重量为200G、250G、300G或350G;(2)印刷:印刷选用专色印刷或四色印刷,专色印刷采用黄、品红、青和黑墨四色墨以外的其他色油墨来复制原稿颜色的印刷工艺,包装印刷中采用专色印刷工艺印刷大面积底色,四色印刷是通过三种减色法原色(黄色、品红色和青色)和黑色印刷彩色图片;(3)瓦楞:由挂面纸和通过瓦楞棍加工而形成的波形的瓦楞纸粘合而成的板状物。本发明有效提高了纸质包装盒的防伪效果,解决了现有纸质包装盒在生产过程中没有专门的防伪工序,从而导致纸质包装盒防伪效果差的问题。



1. 一种纸质防伪包装盒的制作方法,其特征在于:包括如下步骤:

(1) 选纸:在灰板纸的外面裱上彩纸或特种纸,彩纸选用双铜或哑铜纸,纸质重量为200G、250G、300G或350G;

(2) 印刷:印刷选用专色印刷或四色印刷,专色印刷采用黄、品红、青和黑墨四色墨以外的其他色油墨来复制原稿颜色的印刷工艺,包装印刷中采用专色印刷工艺印刷大面积底色,四色印刷是通过三种减色法原色(黄色、品红色和青色)和黑色印刷彩色图片;

(3) 瓦楞:由挂面纸和通过瓦楞棍加工而形成的波形的瓦楞纸粘合而成的板状物,瓦楞纸分为单瓦楞纸板和双瓦楞纸板两类,按照瓦楞的尺寸分为:A、B、C、E、F五种类型;

(4) 裱瓦:将纸和瓦裱在一起,裱瓦过程中要求纸板不能太软,含水分控制在14%以下,且压合机部位的压力、角度和速度调至适中;

(5) 模切:把印刷品或者其他纸制品按照事先设计好的图形进行制作成模切刀版进行裁切,从而使印刷品的形状不局限于直边直角;

(6) 糊盒:把包装盒按照样品或设计的样式,将包装盒需要连接的部位用胶水粘起来,并配上拎绳;

(7) 防伪处理:覆在纸制品上裱一层透明的塑料薄膜,然后进行烫金、烫银、UV或压凹凸处理。

2. 根据权利要求1所述的一种纸质防伪包装盒的制作方法,其特征在于:所述步骤(2)中用于印刷的原稿彩色图像必须分色制成各自的分色片,加上黑色分色版,校正青色、品红色和黄色的油墨,提高印刷图像的黑度。

3. 根据权利要求1所述的一种纸质防伪包装盒的制作方法,其特征在于:所述步骤(3)中瓦楞按楞型分类:A、C、B、E及其组合,组合的瓦楞包括AB楞、BC楞、BBC楞等。

4. 根据权利要求1所述的一种纸质防伪包装盒的制作方法,其特征在于:所述步骤(5)中模切在设计时,在原设计图上加上刀板线,然后纸瓦裱过以后用专门的模切机和相应的刀板去压出纸盒的形状。

5. 根据权利要求1所述的一种纸质防伪包装盒的制作方法,其特征在于:所述步骤(7)烫金和烫银将金属印版加热,施箔,在印刷品上压印出金色和银色文字或图案。

6. 根据权利要求1所述的一种纸质防伪包装盒的制作方法,其特征在于:所述步骤(7)中UV通过利用紫外线照射,引发UV上光油的瞬间光化学反应,在印刷品表面形成网状化学结构的亮光涂层。

7. 根据权利要求1所述的一种纸质防伪包装盒的制作方法,其特征在于:所述步骤(7)中压凹凸是将包装盒置于一组图文对应的凹版和凸版中,在一定的压力下,两模板对压,使包装盒呈现浮雕状凹凸图文和花纹。

一种纸质防伪包装盒的制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及包装技术领域,具体为一种纸质防伪包装盒的制作方法。

背景技术

[0002] 目前,包装行业生产的各类包装箱、包装盒、包装袋等已广泛用于各种产品中。包装盒在商品运输、流通、交易过程中有重要作用,包装盒对包装的产品起到保护作用,根据产品的形状、大小、用途的不同,包装盒在材料、造型及外观设计方面各有不同。

[0003] 现有的包装盒部分具有密封效果好的优点,部分包装盒具有减震功能,还有部分包装盒具有防霉功能,但纸质包装盒普遍不具有防伪功能,现有纸质包装盒在生产过程中没有专门的防伪工序,从而导致纸质包装盒防伪效果差,为此,我们提出一种纸质防伪包装盒的制作方法。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种纸质防伪包装盒的制作方法,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种纸质防伪包装盒的制作方法,包括如下步骤:

(1)选纸:在灰板纸的外面裱上彩纸或特种纸,彩纸选用双铜或哑铜纸,纸质重量为200G、250G、300G或350G;

(2)印刷:印刷选用专色印刷或四色印刷,专色印刷采用黄、品红、青和黑墨四色墨以外的其他色油墨来复制原稿颜色的印刷工艺,包装印刷中采用专色印刷工艺印刷大面积底色,四色印刷是通过三种减色法原色(黄色、品红色和青色)和黑色印刷彩色图片;

(3)瓦楞:由挂面纸和通过瓦楞棍加工而形成的波形的瓦楞纸粘合而成的板状物,瓦楞纸分为单瓦楞纸板和双瓦楞纸板两类,按照瓦楞的尺寸分为:A、B、C、E、F五种类型;

(4)裱瓦:将纸和瓦裱在一起,裱瓦过程中要求纸板不能太软,含水分控制在14%以下,且压合机部位的压力、角度和速度调至适中;

(5)模切:把印刷品或者其他纸制品按照事先设计好的图形进行制作成模切刀版进行裁切,从而使印刷品的形状不局限于直边直角;

(6)糊盒:把包装盒按照样品或设计的样式,将包装盒需要连接的部位用胶水粘起来,并配上拎绳;

(7)防伪处理:覆在纸制品上裱一层透明的塑料薄膜,然后进行烫金、烫银、UV或压凹凸处理。

[0006] 优选的,所述步骤(2)中用于印刷的原稿彩色图像必须分色制成各自的分色片,加上黑色分色版,校正青色、品红色和黄色的油墨,提高印刷图像的黑度。

[0007] 优选的,所述步骤(3)中瓦楞按楞型分类:A、C、B、E及其组合,组合的瓦楞包括AB楞、BC楞、BBC楞等。

[0008] 优选的,所述步骤(5)中模切在设计时,在原设计图上加上刀板线,然后纸瓦裱过以后用专门的模切机和相应的刀板去压出纸盒的形状。

[0009] 优选的,所述步骤(7)烫金和烫银将金属印版加热,施箔,在印刷品上压印出金色和银色文字或图案。

[0010] 优选的,所述步骤(7)中UV通过利用紫外线照射,引发UV上光油的瞬间光化学反应,在印刷品表面形成网状化学结构的亮光涂层。

[0011] 优选的,所述步骤(7)中压凹凸是将包装盒置于一组图文对应的凹版和凸版中,在一定的压力下,两模板对压,使包装盒呈现浮雕状凹凸图文和花纹。

[0012] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:通过在纸质包装盒生产完成后进行烫金或烫银,从而形成金色或银色的文字和图案,还经过UV处理,使纸质包装盒表面形成网状化学结构的亮光涂层,还可进行压凹凸,使纸质包装盒的表面呈现浮雕状凹凸图文和花纹,有效提高了纸质包装盒的防伪效果,解决了现有纸质包装盒在生产过程中没有专门的防伪工序,从而导致纸质包装盒防伪效果差的问题。

附图说明

[0013] 图1为本发明工艺流程图。

具体实施方式

[0014] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0015] 请参阅图1,本发明提供一种技术方案:

一种纸质防伪包装盒的制作方法,包括如下步骤:

(1)选纸:在灰板纸的外面裱上彩纸或特种纸,彩纸选用双铜或哑铜纸,纸质重量为200G、250G、300G或350G;

(2)印刷:印刷选用专色印刷或四色印刷,专色印刷采用黄、品红、青和黑墨四色墨以外的其他色油墨来复制原稿颜色的印刷工艺,包装印刷中采用专色印刷工艺印刷大面积底色,四色印刷是通过三种减色法原色(黄色、品红色和青色)和黑色印刷彩色图片;

(3)瓦楞:由挂面纸和通过瓦楞棍加工而形成的波形的瓦楞纸粘合而成的板状物,瓦楞纸分为单瓦楞纸板和双瓦楞纸板两类,按照瓦楞的尺寸分为:A、B、C、E、F五种类型;

(4)裱瓦:将纸和瓦裱在一起,裱瓦过程中要求纸板不能太软,含水分控制在14%以下,且压合机部位的压力、角度和速度调至适中;

(5)模切:把印刷品或者其他纸制品按照事先设计好的图形进行制作成模切刀版进行裁切,从而使印刷品的形状不局限于直边直角;

(6)糊盒:把包装盒按照样品或设计的样式,将包装盒需要连接的部位用胶水粘起来,并配上拎绳;

(7)防伪处理:覆在纸制品上裱一层透明的塑料薄膜,然后进行烫金、烫银、UV或压凹凸处理。

[0016] 实施例一：

首先选纸：在灰板纸的外面裱上彩纸或特种纸，彩纸选用双铜或哑铜纸，纸质重量为200G、250G、300G或350G；然后印刷：印刷选用专色印刷或四色印刷，专色印刷采用黄、品红、青和黑墨四色墨以外的其他色油墨来复制原稿颜色的印刷工艺，包装印刷中采用专色印刷工艺印刷大面积底色，四色印刷是通过三种减色法原色（黄色、品红色和青色）和黑色印刷彩色图片；瓦楞：由挂面纸和通过瓦楞棍加工而形成的波形的瓦楞纸粘合而成的板状物，瓦楞纸分为单瓦楞纸板和双瓦楞纸板两类，按照瓦楞的尺寸分为：A、B、C、E、F五种类型；裱瓦：将纸和瓦裱在一起，裱瓦过程中要求纸板不能太软，含水分控制在14%以下，且压合机部位的压力、角度和速度调至适中；模切：把印刷品或者其他纸制品按照事先设计好的图形进行制作成模切刀版进行裁切，从而使印刷品的形状不局限于直边直角；糊盒：把包装盒按照样品或设计的样式，将包装盒需要连接的部位用胶水粘起来，并配上拎绳；最后进行防伪处理：覆在纸制品上裱一层透明的塑料薄膜，然后进行烫金、烫银、UV或压凹凸处理。

[0017] 实施例二：

在实施例一中，再加上下述工序：

步骤(2)中用于印刷的原稿彩色图像必须分色制成各自的分色片，加上黑色分色版，校正青色、品红色和黄色的油墨，提高印刷图像的黑度。

[0018] 首先选纸：在灰板纸的外面裱上彩纸或特种纸，彩纸选用双铜或哑铜纸，纸质重量为200G、250G、300G或350G；然后印刷：印刷选用专色印刷或四色印刷，专色印刷采用黄、品红、青和黑墨四色墨以外的其他色油墨来复制原稿颜色的印刷工艺，包装印刷中采用专色印刷工艺印刷大面积底色，四色印刷是通过三种减色法原色（黄色、品红色和青色）和黑色印刷彩色图片，印刷的原稿彩色图像必须分色制成各自的分色片，加上黑色分色版，校正青色、品红色和黄色的油墨，提高印刷图像的黑度；瓦楞：由挂面纸和通过瓦楞棍加工而形成的波形的瓦楞纸粘合而成的板状物，瓦楞纸分为单瓦楞纸板和双瓦楞纸板两类，按照瓦楞的尺寸分为：A、B、C、E、F五种类型；裱瓦：将纸和瓦裱在一起，裱瓦过程中要求纸板不能太软，含水分控制在14%以下，且压合机部位的压力、角度和速度调至适中；模切：把印刷品或者其他纸制品按照事先设计好的图形进行制作成模切刀版进行裁切，从而使印刷品的形状不局限于直边直角；糊盒：把包装盒按照样品或设计的样式，将包装盒需要连接的部位用胶水粘起来，并配上拎绳；最后进行防伪处理：覆在纸制品上裱一层透明的塑料薄膜，然后进行烫金、烫银、UV或压凹凸处理。

[0019] 实施例三：

在实施例二中，再加上下述工序：

步骤(3)中瓦楞按楞型分类：A、C、B、E及其组合，组合的瓦楞包括AB楞、BC楞、BBC楞等。

[0020] 首先选纸：在灰板纸的外面裱上彩纸或特种纸，彩纸选用双铜或哑铜纸，纸质重量为200G、250G、300G或350G；然后印刷：印刷选用专色印刷或四色印刷，专色印刷采用黄、品红、青和黑墨四色墨以外的其他色油墨来复制原稿颜色的印刷工艺，包装印刷中采用专色印刷工艺印刷大面积底色，四色印刷是通过三种减色法原色（黄色、品红色和青色）和黑色印刷彩色图片，印刷的原稿彩色图像必须分色制成各自的分色片，加上黑色分色版，校正青色、品红色和黄色的油墨，提高印刷图像的黑度；瓦楞：由挂面纸和通过瓦楞棍加工而形成的波形的瓦楞纸粘合而成的板状物，瓦楞纸分为单瓦楞纸板和双瓦楞纸板两类，按照瓦楞

的尺寸分为:A、B、C、E、F五种类型,瓦楞按楞型分类:A、C、B、E及其组合,组合的瓦楞包括AB楞、BC楞、BBC楞等;裱瓦:将纸和瓦裱在一起,裱瓦过程中要求纸板不能太软,含水分控制在14%以下,且压合机部位的压力、角度和速度调至适中;模切:把印刷品或者其他纸制品按照事先设计好的图形进行制作成模切刀版进行裁切,从而使印刷品的形状不局限于直边直角;糊盒:把包装盒按照样品或设计的样式,将包装盒需要连接的部位用胶水粘起来,并配上拎绳;最后进行防伪处理:覆在纸制品上裱一层透明的塑料薄膜,然后进行烫金、烫银、UV或压凹凸处理。

[0021] 实施例四:

在实施例三中,再加上下述工序:

步骤(5)中模切在设计时,在原设计图上加上刀板线,然后纸瓦裱过以后用专门的模切机和相应的刀板去压出纸盒的形状。

[0022] 首先选纸:在灰板纸的外面裱上彩纸或特种纸,彩纸选用双铜或哑铜纸,纸质重量为200G、250G、300G或350G;然后印刷:印刷选用专色印刷或四色印刷,专色印刷采用黄、品红、青和黑墨四色墨以外的其他色油墨来复制原稿颜色的印刷工艺,包装印刷中采用专色印刷工艺印刷大面积底色,四色印刷是通过三种减色法原色(黄色、品红色和青色)和黑色印刷彩色图片,印刷的原稿彩色图像必须分色制成各自的分色片,加上黑色分色版,校正青色、品红色和黄色的油墨,提高印刷图像的黑度;瓦楞:由挂面纸和通过瓦楞棍加工而形成的波形的瓦楞纸粘合而成的板状物,瓦楞纸分为单瓦楞纸板和双瓦楞纸板两类,按照瓦楞的尺寸分为:A、B、C、E、F五种类型,瓦楞按楞型分类:A、C、B、E及其组合,组合的瓦楞包括AB楞、BC楞、BBC楞等;裱瓦:将纸和瓦裱在一起,裱瓦过程中要求纸板不能太软,含水分控制在14%以下,且压合机部位的压力、角度和速度调至适中;模切:把印刷品或者其他纸制品按照事先设计好的图形进行制作成模切刀版进行裁切,从而使印刷品的形状不局限于直边直角,模切在设计时,在原设计图上加上刀板线,然后纸瓦裱过以后用专门的模切机和相应的刀板去压出纸盒的形状;糊盒:把包装盒按照样品或设计的样式,将包装盒需要连接的部位用胶水粘起来,并配上拎绳;最后进行防伪处理:覆在纸制品上裱一层透明的塑料薄膜,然后进行烫金、烫银、UV或压凹凸处理。

[0023] 实施例五:

在实施例四中,再加上下述工序:

步骤(7)烫金和烫银将金属印版加热,施箔,在印刷品上压印出金色和银色文字或图案;步骤(7)中UV通过利用紫外线照射,引发UV上光油的瞬间光化学反应,在印刷品表面形成网状化学结构的亮光涂层;步骤(7)中压凹凸是将包装盒置于一组图文对应的凹版和凸版中,在一定的压力下,两模板对压,使包装盒呈现浮雕状凹凸图文和花纹。

[0024] 首先选纸:在灰板纸的外面裱上彩纸或特种纸,彩纸选用双铜或哑铜纸,纸质重量为200G、250G、300G或350G;然后印刷:印刷选用专色印刷或四色印刷,专色印刷采用黄、品红、青和黑墨四色墨以外的其他色油墨来复制原稿颜色的印刷工艺,包装印刷中采用专色印刷工艺印刷大面积底色,四色印刷是通过三种减色法原色(黄色、品红色和青色)和黑色印刷彩色图片,印刷的原稿彩色图像必须分色制成各自的分色片,加上黑色分色版,校正青色、品红色和黄色的油墨,提高印刷图像的黑度;瓦楞:由挂面纸和通过瓦楞棍加工而形成的波形的瓦楞纸粘合而成的板状物,瓦楞纸分为单瓦楞纸板和双瓦楞纸板两类,按照瓦楞

的尺寸分为:A、B、C、E、F五种类型,瓦楞按楞型分类:A、C、B、E及其组合,组合的瓦楞包括AB楞、BC楞、BBC楞等;裱瓦:将纸和瓦裱在一起,裱瓦过程中要求纸板不能太软,含水分控制在14%以下,且压合机部位的压力、角度和速度调至适中;模切:把印刷品或者其他纸制品按照事先设计好的图形进行制作成模切刀版进行裁切,从而使印刷品的形状不局限于直边直角,模切在设计时,在原设计图上加上刀板线,然后纸瓦裱过以后用专门的模切机和相应的刀板去压出纸盒的形状;糊盒:把包装盒按照样品或设计的样式,将包装盒需要连接的部位用胶水粘起来,并配上拎绳;最后进行防伪处理:覆在纸制品上裱一层透明的塑料薄膜,然后进行烫金、烫银、UV或压凹凸处理,烫金和烫银将金属印版加热,施箔,在印刷品上压印出金色和银色文字或图案;UV通过利用紫外线照射,引发UV上光油的瞬间光化学反应,在印刷品表面形成网状化学结构的亮光涂层;压凹凸是将包装盒置于一组图文对应的凹版和凸版中,在一定的压力下,两模板对压,使包装盒呈现浮雕状凹凸图文和花纹。

[0025] 本发明通过在纸质包装盒生产完成后进行烫金或烫银,从而形成金色或银色的文字和图案,还经过UV处理,使纸质包装盒表面形成网状化学结构的亮光涂层,还可进行压凹凸,使纸质包装盒的表面呈现浮雕状凹凸图文和花纹,有效提高了纸质包装盒的防伪效果,解决了现有纸质包装盒在生产过程中没有专门的防伪工序,从而导致纸质包装盒防伪效果差的问题。

[0026] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本发明的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本发明的范围由所附权利要求及其等同物限定。

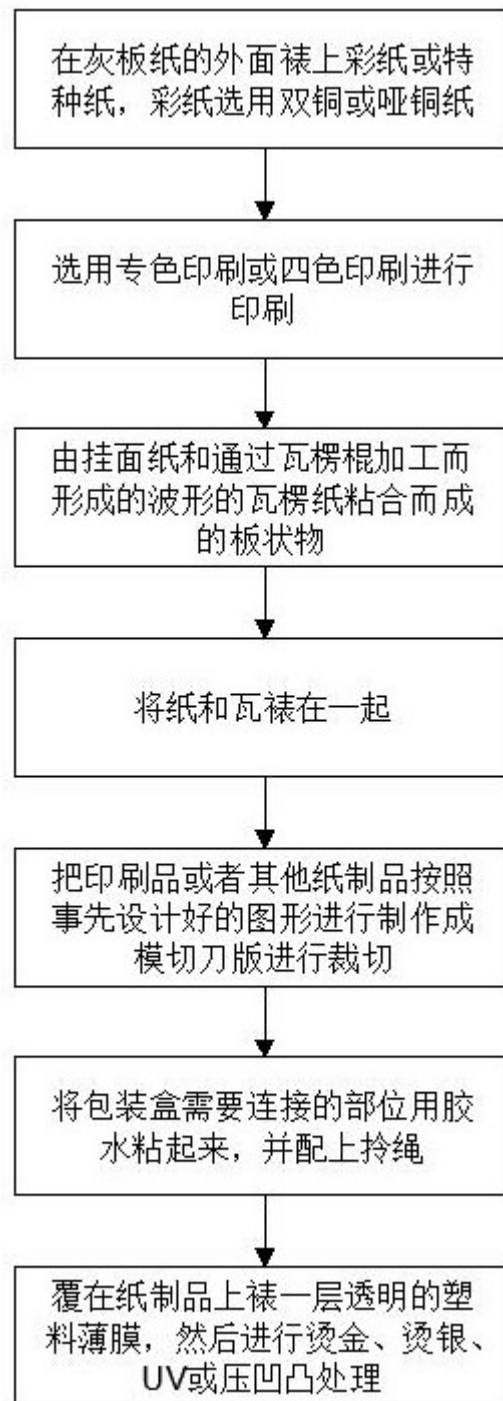


图1