



AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), 欧洲 (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG)。

根据细则4.17的声明:

- 发明人资格(细则4.17(iv))

本国际公布:

- 包括国际检索报告(条约第21条(3))。
- 在修改权利要求的期限届满之前进行, 在收到该修改后将重新公布(细则48.2(h))。
- 包括关于请求恢复一项或多项优先权要求的信息(细则26之二.3和48.2(b)(vii))。

---

**(57) 摘要:** 一种磁性切压垫(33), 包括磁性层(331), 磁性层(331)在面向图案介质(4)一侧连接有垫层(332); 磁性层(331)产生的磁场穿过垫层(332)和图案介质(4)吸附切刀(5), 相互之间保持稳定的位置关系; 切压时切刀(5)完全贯穿图案介质(4)落入垫层(332)上, 切压时能够确保切刀(5)完全压切出所需要的图案; 本磁性切压垫(33)能够定位切刀(5)与图案介质(4)之间的位置。还涉及包括磁性切压垫(33)的图案切压机及其切压方法。通过图案切压机及其切压方法获得的切压图案, 能够保证切刀在需要的位置完全切压出所需图案, 图案具有清晰的边缘、图案的表面具有更大的高度差, 提升了图案的立体效果。

## 一种磁性切压垫、图案切压机及其切压方法

### 5 技术领域

本发明涉及图案切压机技术领域，特别涉及一种磁性切压垫、图案切压机及其切压方法。

### 背景技术

10 目前对纸张、塑料薄片、软木、金属薄片、皮革、EVA 等图案介质进行图案冲压或裁切；图案切压的工具如附图 1 所示，通常包括：切压板 3，切压板 3 通常由两片独立的上切压板 31、下切压板 32 构成，图案介质 4 和切刀 5 相贴合并铺放在一块切压板的表面后，被夹持在两块切压板之间；还使用压辊或其它压力装置压迫上切压板与下切压板相紧密贴合，切压板压迫切刀压向图案介质，切刀的图案将图案介质的表面压出对应的图案，  
15 切刀的刀刃将图案与图案介质切割分离（一些情况下也可以使用单片切压板，图案介质铺放在切压板表面，压辊或其它压力装置直接压迫切刀作用于图案介质）。

20 现有技术的缺点在于：图案介质和切刀铺放在切压板的表面后，切刀与图案介质之间的位置容易受到干扰而不能固定，易发生为位移，使得切刀与图案介质之间的定位失准，造成切割错位，特别对于图案在图案介质上连续排列切压时，更易造成排列错误和图案切损；另外，图案切割错位也影响用户对现有技术的使用感受；现有有的一些在使用的图案切压机，其存在切刀在压切时不能完全裁切掉所需的图案，因此所需图案的切压厚度受限，压辊的挤压力太大也会容易导致切刀磨损损坏，大大降低了切刀  
25 的使用寿命。

## 发明内容

### (一) 要解决的技术问题

本发明要解决的技术问题是提供一种磁性切压垫、图案切压机及其切压方法，磁性切压垫能够定位切刀与图案介质之间的位置，设置有垫层，  
5 通过使用对应的图案切压机及其切压方法，能够保证切刀在需要的位置完全切压出所需图案的同时，不会损伤切刀。

### (二) 技术方案

为解决上述技术问题，本发明提供一种磁性切压垫、图案切压机及其切压方法；其中，磁性切压垫包括磁性层，所述磁性层在面向图案介质一  
10 侧连接有垫层；所述磁性层产生的磁场穿过所述垫层和所述图案介质吸附切刀，相互之间保持稳定的位置关系；切压时所述切刀完全贯穿所述图案介质落入所述垫层上，切压时能够确保所述切刀完全压切出所需要的图案，通过设置的所述垫层，能够切压较厚的所需图案，不会损伤刀片。

垫层针对切刀对不同图案介质的具体作用而专门设计，可以获得较好的  
15 图案制作效果和较高的使用寿命，可以提高磁性切压垫使用寿命。

其中，所述垫层为弹性结构，所述切刀受到压力时刀刃能够可靠地越过图案介质，将图案从图案介质上稳定地切割下来，使得图案具有清晰的边缘，也使得图案花纹能够充分地压印在图案介质上；此结构特别适合用来切纸、EVA、软木等薄的图案介质。

20 与上述技术方案相平行的技术方案，所述垫层为硬质结构，此结构适合 PVC (Polyvinyl Chloride, 聚氯乙烯)、PET (Polyethylene Terephthalate, 聚对苯二甲酸) 等韧性高的图案介质，确保图案介质被可靠地切割。

进一步的，所述垫层与所述磁性层贴合连接，可通过粘结层粘接等方式进行连接。

25 进一步的，本技术方案还提供一种图案切压机，包括上述的磁性切压垫，图案切压机还包括切压板和压辊，所述切压板包括上切压板和下切压板，图案介质和切刀夹持在上切压板和下切压板之间；所述磁性切压垫连

接所述上切压板或所述下切压板，图案介质铺放在所述磁性切压垫的垫层表面，所述磁性切压垫的磁性层产生的磁场穿过所述图案介质吸附切刀，使用时压辊压迫所述上切压板和所述下切压板，从而压迫所述切刀将图案从所述图案介质上切下，相比传统的图案切压机，本技术方案的图案切压机能够切压较厚的所需图案，不会损伤刀片，提高了切压质量和整体的使用寿命。

进一步的，所述磁性切压垫与所述切压板之间设有粘结层或粘结点，所述磁性切压垫与所述切压板之间相粘接，便于以较低的成本构成磁性切压垫与切压板之间的可拆卸连接。

10 与上述技术方案相平行的技术方案，所述切压板的表面设有铁板层，所述磁性切压垫与所述铁板层相吸附，便于快速地将磁性切压垫与铁板层相分离，提高更换磁性切压垫的便利性。

与上述技术方案相平行的技术方案，所述切压板的表面设有磁性固定层，所述磁性切压垫与所述磁性固定层之间磁性对应相吸，便于提高磁性切压垫与磁性固定层之间的连接强度及更换磁性切压垫的便利性。

进一步的，本技术方案还提供一种图案切压机的切压方法，包括上述图案切压机，其包括如下步骤：

步骤 S001、放置图案介质，将图案介质直接放置在磁性切压垫的垫层上；其中磁性切压垫与切压板的下切压板连接；步骤 S002、吸附图案介质，磁性切压垫的磁性层将图案介质吸附在切刀与所述垫层之间；步骤 S003、压切图案，转动所述图案切压机的摇柄，带动压辊转动，压辊压迫所述切压板的上切压板使其朝向所述下切压板方向压紧，压迫所述切刀穿过所述图案介质置于所述垫层上，所述切刀将所需的图案从所述图案介质上切下。

进一步的，在所述步骤 S001 中，所述切压板的表面固定设有铁板层，所述磁性切压垫与所述铁板层相吸附。

与上述技术方案相平行的技术方案，在所述步骤 S001 中，所述的磁性切压垫与所述切压板之间设有粘结层或粘结点，所述磁性切压垫与所述切

压板之间相粘接。

### (三) 有益效果

5 本发明磁性切压垫与现有技术相比，便于图案介质、切刀与磁性切压垫之间保持稳定位置关系；通过在磁性切压垫设置垫层，垫层具较高的使用寿命，可以提高磁性切压垫和切刀的使用寿命；

10 通过垫层的弹性结构，使得图案介质上的图案能够被稳定切下，能保护图案切压机的切压板及其它机构受到磁性切压垫的弹性保护，避免相互之间的刚性抵接而受到损伤，特别适合用于纸、EVA、软木等薄的图案介质的切压；通过垫层的硬质结构，图案介质上的图案能够被可靠切下，特别适合于PVC、PET等韧性高的图案介质的切压；

将磁性切压垫设置于图案切压机上，通过图案切压机及其切压方法获得的切压图案，具有清晰的边缘、图案的表面具有更大的高度差，提升了图案的立体效果；图案切压机的操作精度和使用的便利性得到提高，也提高了客户对图案切压机的使用乐趣。

## 15 附图说明

图 1 为现有技术中切压板的爆炸示意图（图案介质、切刀铺放在下切压板上）；

图 2 为本发明一种图案切压机的切压板的爆炸示意图；

图 3 为图 2 中 I 的局部放大示意图（磁性切压垫部分）；

20 图 4 为本发明一种图案切压机的立体图；

图 5 为本发明一种图案切压机的下切压板与磁性切压垫的爆炸示意图；

图 6 为本发明一种图案切压机的切压方法的流程示意框图；

25 其中：1-图案切压机；2-摇柄；3-切压板；31-上切压板；32-下切压板；321-铁板层；33-磁性切压垫；331-磁性层；332-垫层；4-图案介质；5-切刀。

## 具体实施方式

参阅图 2~图 6，本发明提供一种磁性切压垫、图案切压机及其切压方法，其中，参阅图 3，磁性切压垫 33 包括磁性层 331，磁性层 331 在面向图案介质 4 一侧连接有垫层 332；磁性层 331 产生的磁场穿过垫层 332 和图案介质 4 吸附切刀 5，相互之间保持稳定的位置关系；切压时切刀 5 完全贯穿图案介质 4 落入垫层 332 上，切压时能够确保切刀 5 完全压切出所需要的图案，通过设置的垫层 332，起到缓冲的作用，减少刚性接触磨损，不会损伤刀片，能够切压较厚的所需图案。

垫层针对切刀对不同图案介质的具体作用而专门设计，可以获得较好的图案制作效果和较高的使用寿命，可以提高磁性切压垫使用寿命。

10 其中，垫层 332 为弹性结构，切刀 5 受到压力时刀刃能够可靠地越过图案介质 4，将图案从图案介质 4 上稳定地切割下来，使得图案具有清晰的边缘，也使得图案花纹能够充分地压印在图案介质 4 上；此结构特别适合用来切纸、EVA、软木等薄的图案介质；此外，垫层 332 还可以为硬质结构，此结构适合 PVC、PET 等韧性高的图案介质，确保图案介质被可靠地切割。

15 其中，垫层 332 与磁性层 331 贴合连接，可通过粘结层粘接等方式进行连接。

参阅图 4 和图 5，本实施例还提供一种图案切压机，图案切压机 1 包括上述的磁性切压垫 33，图案切压机 1 还包括切压板 3 和压辊，切压板 3 包括上切压板 31 和下切压板 32，图案介质 4 和切刀 5 夹持在上切压板 31 和下切压板 32 之间；磁性切压垫 33 连接上切压板 31 或下切压板 32（在本实施例中，磁性切压垫 33 连接下切压板 32，借助重力铺放图案介质 4；一些情况下，例如：图案切压后，需要被切下的图案介质 4 自行脱离的情况下，磁性切压垫 33 的上表面与上切压板 31 相贴合连接，图案介质 4 铺放在磁性切压垫 33 的下表面，通过切刀 5 与磁性切压垫 33 相吸附，使得图案介质 4 与磁性切压垫 33 保持贴合连接），图案介质 4 铺放在磁性切压垫 33 的垫层 332 表面，磁性切压垫 33 的磁性层 331 产生的磁场穿过图案

介质 4 吸附切刀 5，使用时压辊压迫上切压板 31 和下切压板 32，从而压迫切刀 5 将图案从图案介质 4 上切下。其中上切压板 31 为透明结构，便于观察图案介质及切刀的摆放位置。

参阅图 5，本实施例的切压板 3 的表面设置有铁板层 321，使得磁性切压垫 33 与铁板层 321 相吸附，便于快速地将磁性切压垫 33 与铁板层 321 相分离，提高更换磁性切压垫 33 的便利性。

此外，磁性切压垫 33 与切压板 3 之间也可以设有粘结层或粘结点，磁性切压垫 33 与切压板 3 之间相粘接，便于以较低的成本构成磁性切压垫 33 与切压板 3 之间的可拆卸连接；或者是，切压板 3 的表面还可以通过设置磁性固定层，使得磁性切压垫 33 与磁性固定层之间磁性对应相吸，便于提高磁性切压垫 33 与磁性固定层之间的连接强度及更换磁性切压垫 33 的便利性。

参阅图 6，本实施例还提供一种图案切压机的切压方法，包括上述图案切压机，其包括如下步骤：步骤 S001、放置图案介质，将图案介质 4 直接放置在图案切压机 1 的磁性切压垫 33 的垫层 332 上；其中磁性切压垫 33 与图案切压机 1 的切压板 3 的下切压板 32 连接；步骤 S002、吸附图案介质，磁性切压垫 33 的磁性层 331 将图案介质 4 吸附在切刀 5 与垫层 332 之间；步骤 S003、压切图案，转动图案切压机的摇柄 2，带动压辊转动，压辊压迫切压板 3 的上切压板 31 朝向下切压板 32 方向压紧，压迫切刀 5 穿过图案介质 4 置于垫层 332 上，切刀 5 将所需的图案从图案介质 4 上切下。

其中，在步骤 S001 中，切压板 3 的表面固定设有铁板层 321，磁性切压垫 33 与铁板层 321 相吸附。此外，磁性切压垫 33 与切压板 3 之间还可以设有粘结层或粘结点，磁性切压垫 33 与切压板 3 之间相粘接。

本实施例的磁性切压垫与现有技术相比，便于图案介质、切刀与磁性切压垫之间保持稳定位置关系；通过在磁性切压垫设置垫层，垫层具有较高的使用寿命，可以提高磁性切压垫和切刀的使用寿命；垫层可以为弹性结

构，使得图案介质上的图案能够被稳定切下，特别适合用于纸、EVA、软木等薄的图案介质的切压；通过垫层的硬质结构，图案介质上的图案能够被可靠切下，特别适合用于PVC、PET等韧性高的图案介质的切压；

5 本实施例将磁性切压垫设置于图案切压机上，通过图案切压机及其切压方法获得的切压图案，具有清晰的边缘、图案的表面具有更大的高度差，提升了图案的立体效果；图案切压机的操作精度和使用的便利性得到提高，也提高了客户对图案切压机的使用乐趣。

10 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润饰，这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。

## 权 利 要 求 书

1、一种磁性切压垫，其特征在于，磁性切压垫（33）包括磁性层（331），所述磁性层（331）在面向图案介质（4）一侧连接有垫层（332）；所述磁性层（331）产生的磁场穿过所述垫层（332）和  
5 所述图案介质（4）吸附切刀（5）；切压时所述切刀（5）完全贯穿所述图案介质（4）落入所述垫层（332）上。

2、如权利要求 1 所述的磁性切压垫，其特征在于，所述垫层（332）与所述磁性层（331）贴合连接。

3、一种图案切压机，包括如权利要求 1 或 2 所述的磁性切压垫，  
10 其特征在于，还包括切压板（3），所述切压板（3）包括上切压板（31）和下切压板（32）；所述磁性切压垫（33）连接所述上切压板（31）或所述下切压板（32），图案介质（4）铺放在所述磁性切压垫（33）的垫层（332）表面，所述磁性切压垫（33）的磁性层（331）产生的磁场穿过所述图案介质（4）吸附切刀（5）。

4、如权利要求 3 所述的图案切压机，其特征在于，所述切压板  
15 （3）的表面设有铁板层（321），所述磁性切压垫（33）与所述铁板层（321）相吸附。

5、如权利要求 3 所述的图案切压机，其特征在于，所述切压板  
20 （3）的表面设有磁性固定层，所述磁性切压垫（33）与所述磁性固定层之间磁性对应相吸。

6、如权利要求 3 所述的图案切压机，其特征在于，所述磁性切压垫（33）与所述切压板（3）之间设有粘结层或粘结点，所述磁性切压垫（33）与所述切压板（3）之间相粘接。

7、一种图案切压机的切压方法，包括如权利要求 3 至 6 任一项  
25 所述的图案切压机，其特征在于，包括如下步骤：

步骤 S001、放置图案介质，将图案介质（4）直接放置在磁性切压垫（33）的垫层（332）上；其中磁性切压垫（33）与切压板（3）

的下切压板（32）连接；

步骤 S002、吸附图案介质，磁性切压垫（33）的磁性层（331）将图案介质（4）吸附在切刀（5）与所述垫层（332）之间；

5 步骤 S003、压切图案，转动所述图案切压机的摇柄（2），带动压辊转动，压辊压迫所述切压板（3）的上切压板（31）使其朝向所述下切压板（32）方向压紧，压迫所述切刀（5）穿过所述图案介质（4）置于所述垫层（332）上，所述切刀（5）将所需的图案从所述图案介质（4）上切下。

8、如权利要求 7 所述的图案切压机的切压方法，其特征在于，  
10 在所述步骤 S001 中，所述切压板（3）的表面固定设有铁板层（321），所述磁性切压垫（33）与所述铁板层（321）相吸附。

9、如权利要求 7 所述的图案切压机的切压方法，其特征在于，  
在所述步骤 S001 中，所述的磁性切压垫（33）与所述切压板（3）之间设有粘结层或粘结点，所述磁性切压垫（33）与所述切压板（3）  
15 之间相粘接。

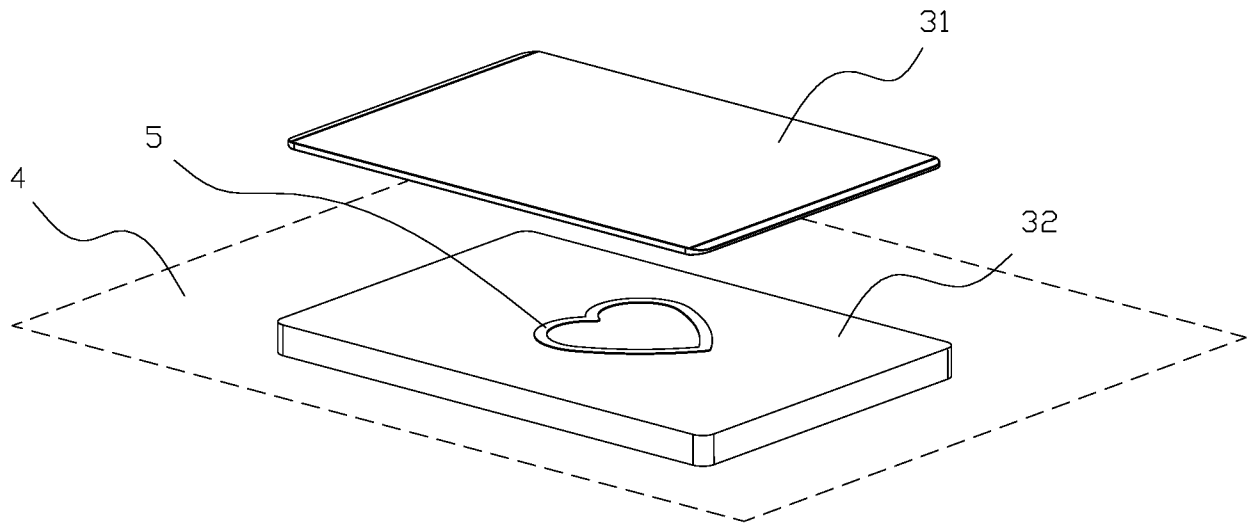


图 1

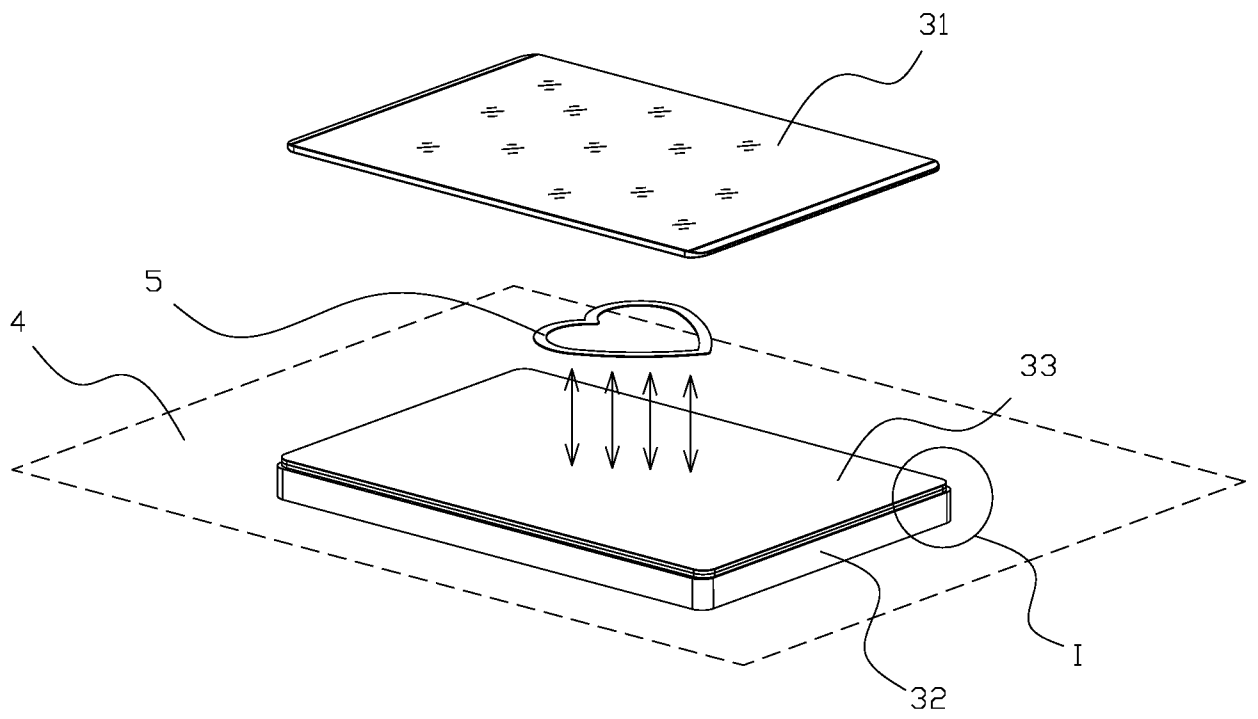


图 2

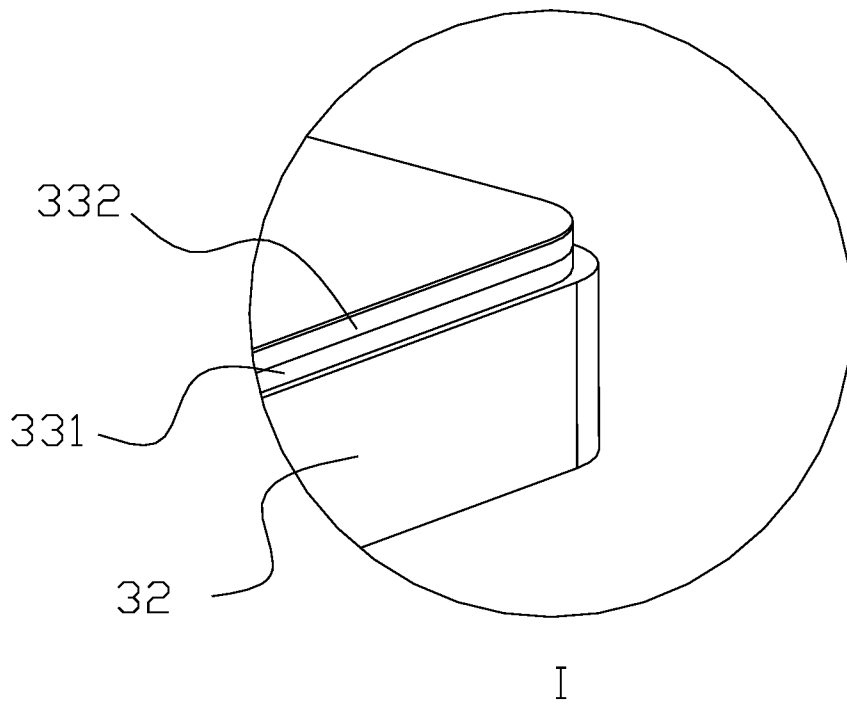


图 3

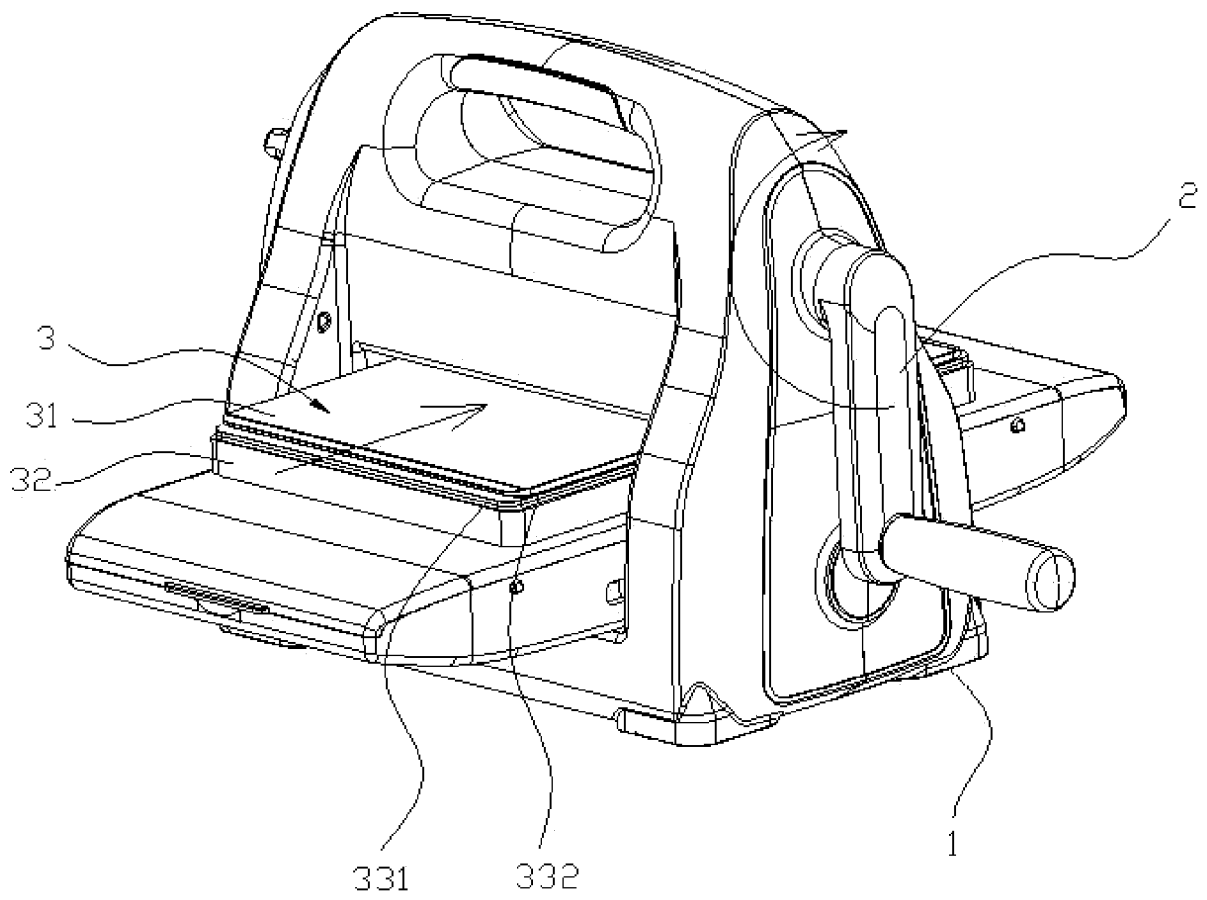


图 4

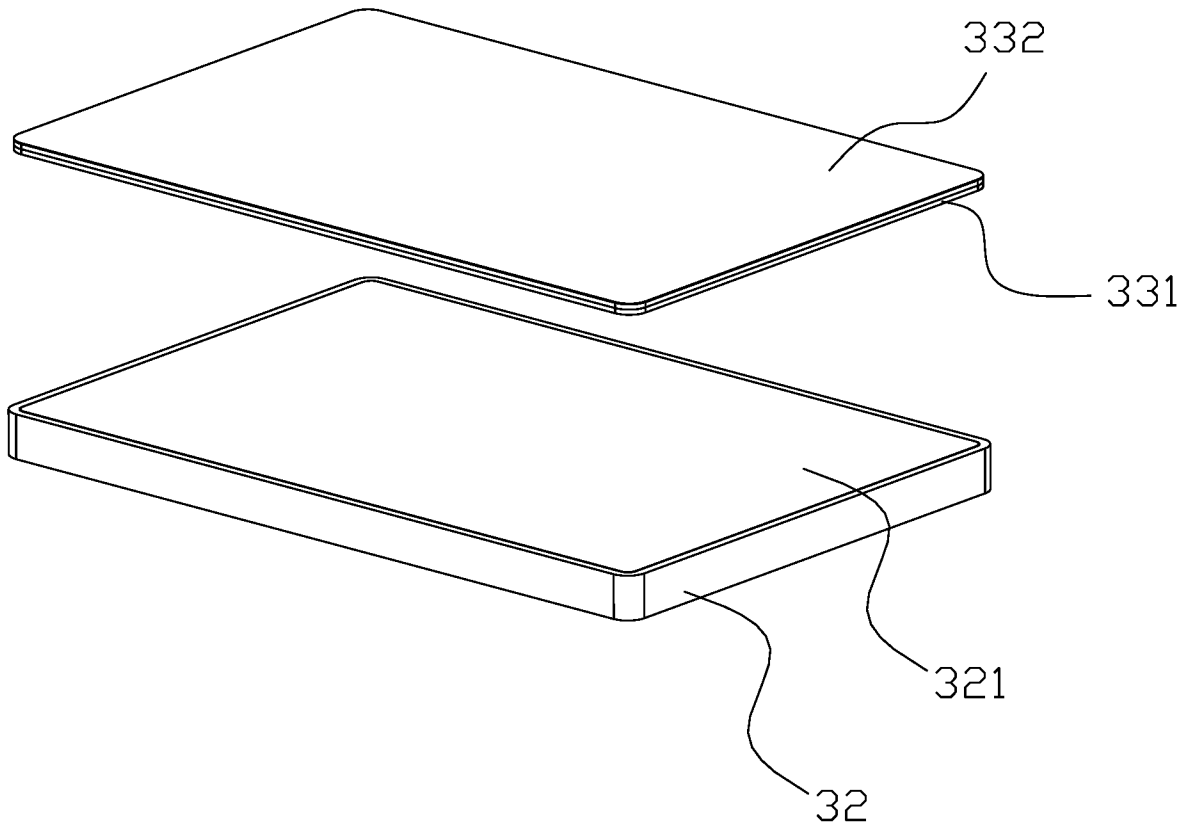


图 5

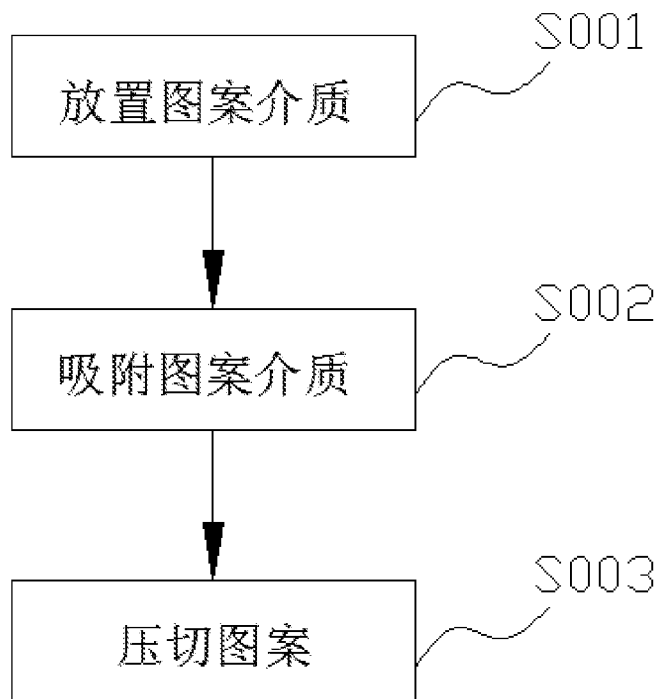


图 6

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/CN2019/102049

<b>A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER</b>		
B26F 1/38(2006.01)i; B26F 1/44(2006.01)i; B26D 7/26(2006.01)i		
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
<b>B. FIELDS SEARCHED</b>		
Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) B26F,B26D		
Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched		
Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used) CNABS, VEN, CNKI: 磁, 垫, 层, 压, 切, 冲, 皮革, 软木, 薄片, magnetic, layer, shim, pad, plate, punch, film, sheet, leather		
<b>C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT</b>		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
PX	CN 108858452 A (PARRIC NINGBO STATIONERY GIFTS CO., LTD.) 23 November 2018 (2018-11-23) description, paragraphs 0017-0021, and figures 1-5	1-9
X	CN 207172250 U (LIN, Zengli et al.) 03 April 2018 (2018-04-03) description, paragraphs 24-30, and figures 1-4	1-9
X	JP 2009166220 A (TAKAHASHI KEISEI KK) 30 July 2009 (2009-07-30) description, paragraphs 0015-0030, and figures 1-6(B)	1-9
A	DE 102009034437 A1 (GIESECKE & DEVRIENT GMBH) 17 February 2011 (2011-02-17) entire document	1-9
A	JP 06262595 A (MARUKIN INSATSU KK et al.) 20 September 1994 (1994-09-20) entire document	1-9
A	CN 203418586 U (KUNMING PINAN PRINTING CO., LTD.) 05 February 2014 (2014-02-05) entire document	1-9
<input type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <input checked="" type="checkbox"/> See patent family annex.		
* Special categories of cited documents: "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "D" document cited by the applicant in the international application "E" earlier application or patent but published on or after the international filing date "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art "&" document member of the same patent family		
Date of the actual completion of the international search <b>06 November 2019</b>		Date of mailing of the international search report <b>25 November 2019</b>
Name and mailing address of the ISA/CN <b>China National Intellectual Property Administration No. 6, Xitucheng Road, Jimenqiao Haidian District, Beijing 100088 China</b>		Authorized officer
Facsimile No. (86-10)62019451		Telephone No.

**INTERNATIONAL SEARCH REPORT**  
**Information on patent family members**

International application No.

**PCT/CN2019/102049**

Patent document cited in search report			Publication date (day/month/year)	Patent family member(s)			Publication date (day/month/year)
CN	108858452	A	23 November 2018	None			
CN	207172250	U	03 April 2018	None			
JP	2009166220	A	30 July 2009	None			
DE	102009034437	A1	17 February 2011	None			
JP	06262595	A	20 September 1994	JP	2545192	B2	16 October 1996
				JP	H06262595	A	20 September 1994
CN	203418586	U	05 February 2014	None			

国际检索报告

国际申请号

PCT/CN2019/102049

<p><b>A. 主题的分类</b></p> <p>B26F 1/38(2006.01)i; B26F 1/44(2006.01)i; B26D 7/26(2006.01)i</p> <p>按照国际专利分类(IPC)或者同时按照国家分类和IPC两种分类</p>																							
<p><b>B. 检索领域</b></p> <p>检索的最低限度文献(标明分类系统和分类号)</p> <p>B26F, B26D</p> <p>包含在检索领域中的除最低限度文献以外的检索文献</p> <p>在国际检索时查阅的电子数据库(数据库的名称, 和使用的检索词(如使用))</p> <p>CNABS, VEN, CNKI: 磁, 垫, 层, 压, 切, 冲, 皮革, 软木, 薄片, magnetic, layer, shim, pad, plate, punch, film, sheet, leather</p>																							
<p><b>C. 相关文件</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>类型*</th> <th>引用文件, 必要时, 指明相关段落</th> <th>相关的权利要求</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>PX</td> <td>CN 108858452 A (宁波市恺丰文具礼品有限公司) 2018年 11月 23日 (2018 - 11 - 23) 说明书第0017-0021段, 附图1-5</td> <td>1-9</td> </tr> <tr> <td>X</td> <td>CN 207172250 U (林增丽 等) 2018年 4月 3日 (2018 - 04 - 03) 说明书第24-30段, 附图1-4</td> <td>1-9</td> </tr> <tr> <td>X</td> <td>JP 2009166220 A (TAKAHASHI KEISEI KK) 2009年 7月 30日 (2009 - 07 - 30) 说明书第0015-0030段, 附图1-6 (B)</td> <td>1-9</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>DE 102009034437 A1 (GIESECKE &amp; DEVRIENT GMBH) 2011年 2月 17日 (2011 - 02 - 17) 全文</td> <td>1-9</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>JP 06262595 A (MARUKIN INSATSU KK等) 1994年 9月 20日 (1994 - 09 - 20) 全文</td> <td>1-9</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>CN 203418586 U (昆明频安印务有限公司) 2014年 2月 5日 (2014 - 02 - 05) 全文</td> <td>1-9</td> </tr> </tbody> </table>			类型*	引用文件, 必要时, 指明相关段落	相关的权利要求	PX	CN 108858452 A (宁波市恺丰文具礼品有限公司) 2018年 11月 23日 (2018 - 11 - 23) 说明书第0017-0021段, 附图1-5	1-9	X	CN 207172250 U (林增丽 等) 2018年 4月 3日 (2018 - 04 - 03) 说明书第24-30段, 附图1-4	1-9	X	JP 2009166220 A (TAKAHASHI KEISEI KK) 2009年 7月 30日 (2009 - 07 - 30) 说明书第0015-0030段, 附图1-6 (B)	1-9	A	DE 102009034437 A1 (GIESECKE & DEVRIENT GMBH) 2011年 2月 17日 (2011 - 02 - 17) 全文	1-9	A	JP 06262595 A (MARUKIN INSATSU KK等) 1994年 9月 20日 (1994 - 09 - 20) 全文	1-9	A	CN 203418586 U (昆明频安印务有限公司) 2014年 2月 5日 (2014 - 02 - 05) 全文	1-9
类型*	引用文件, 必要时, 指明相关段落	相关的权利要求																					
PX	CN 108858452 A (宁波市恺丰文具礼品有限公司) 2018年 11月 23日 (2018 - 11 - 23) 说明书第0017-0021段, 附图1-5	1-9																					
X	CN 207172250 U (林增丽 等) 2018年 4月 3日 (2018 - 04 - 03) 说明书第24-30段, 附图1-4	1-9																					
X	JP 2009166220 A (TAKAHASHI KEISEI KK) 2009年 7月 30日 (2009 - 07 - 30) 说明书第0015-0030段, 附图1-6 (B)	1-9																					
A	DE 102009034437 A1 (GIESECKE & DEVRIENT GMBH) 2011年 2月 17日 (2011 - 02 - 17) 全文	1-9																					
A	JP 06262595 A (MARUKIN INSATSU KK等) 1994年 9月 20日 (1994 - 09 - 20) 全文	1-9																					
A	CN 203418586 U (昆明频安印务有限公司) 2014年 2月 5日 (2014 - 02 - 05) 全文	1-9																					
<p><input type="checkbox"/> 其余文件在C栏的续页中列出。 <input checked="" type="checkbox"/> 见同族专利附件。</p>																							
<p>* 引用文件的具体类型:</p> <p>“A” 认为不特别相关的表示了现有技术一般状态的文件</p> <p>“E” 在国际申请日的当天或之后公布的在先申请或专利</p> <p>“L” 可能对优先权要求构成怀疑的文件, 或为确定另一篇引用文件的公布日而引用的或者因其他特殊理由而引用的文件(如具体说明的)</p> <p>“O” 涉及口头公开、使用、展览或其他方式公开的文件</p> <p>“P” 公布日先于国际申请日但迟于所要求的优先权日的文件</p> <p>“T” 在申请日或优先权日之后公布, 与申请不相抵触, 但为了理解发明之理论或原理的在后文件</p> <p>“X” 特别相关的文件, 单独考虑该文件, 认定要求保护的发明不是新颖的或不具有创造性</p> <p>“Y” 特别相关的文件, 当该文件与另一篇或者多篇该类文件结合并且这种结合对于本领域技术人员为显而易见时, 要求保护的发明不具有创造性</p> <p>“&amp;” 同族专利的文件</p>																							
<p>国际检索实际完成的日期</p> <p>2019年 11月 6日</p>		<p>国际检索报告邮寄日期</p> <p>2019年 11月 25日</p>																					
<p>ISA/CN的名称和邮寄地址</p> <p>中国国家知识产权局(ISA/CN) 中国北京市海淀区蓟门桥西土城路6号 100088</p> <p>传真号 (86-10)62019451</p>		<p>授权官员</p> <p>李娟</p> <p>电话号码 62085469</p>																					

国际检索报告  
关于同族专利的信息

国际申请号

PCT/CN2019/102049

检索报告引用的专利文件			公布日 (年/月/日)	同族专利	公布日 (年/月/日)
CN	108858452	A	2018年 11月 23日	无	
CN	207172250	U	2018年 4月 3日	无	
JP	2009166220	A	2009年 7月 30日	无	
DE	102009034437	A1	2011年 2月 17日	无	
JP	06262595	A	1994年 9月 20日	JP 2545192 B2	1996年 10月 16日
				JP H06262595 A	1994年 9月 20日
CN	203418586	U	2014年 2月 5日	无	