



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106183540 A

(43)申请公布日 2016.12.07

(21)申请号 201610655481.9

(22)申请日 2016.08.11

(71)申请人 赵晓旭

地址 100020 北京市朝阳区朝阳门北大街
乙12号天辰大厦102B

(72)发明人 赵晓旭

(51)Int.Cl.

B42F 5/02(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54)发明名称

多连本集藏卡书的制作方法

(57)摘要

本发明公开了一种多连本集藏卡书的制作方法,以大尺寸装订设备对大开本卡书加工过程为基础,在大开本卡书加工前期,通过规划设计以及印制分割线和裁切线,结合模切机对分割线进行针孔线或笼线加工,降低分割线上卡书的强度,在后期装裱完成后,实现对小尺寸多连本集藏卡书的有效裁切。其方法使小开本卡书的制作效率提高了2~3倍,以往由手工制作小开本卡书的过程被自动化联动设备所替代,劳动强度低、加工效率高,既保证了加工质量,又节省了工费、原材料费。

1. 多连本集藏卡书的制作方法,其特征在于,具体步骤包括:

步骤1、以大尺寸装订设备和大开本卡书为基础,利用电脑制图将大开本卡书尽量分割出较多的若干个小开本卡书,用电脑排出每个小开本卡书之间的分割线以及根据出血设定的裁切线,将分割线和裁切线分别印制在大开本卡书上;

步骤2、根据印制的分割线,用模切机对大开本卡书模出均匀、等距的针孔线或笼线,将50%以上的多余纸张通过模切方式冲切掉;

步骤3、对模切后的每张大开本卡书进行外部尺寸裁切,并对大开本卡书进行正常配页、裱书;

步骤4、裱书完成后,按针孔线或笼线用切纸机对准开孔的中心点进行裁切,将大开本卡书分割为多个毛品小开本卡书;

步骤5、按照印制的裁切线,用切纸机对毛品小开本卡书进行正常光边处理,得到所需的小开本卡书,多连本集藏卡书制作完成。

2. 根据权利要求1所述的多连本集藏卡书的制作方法,其特征在于,所述步骤2中,笼线方式用于十页以下卡书的分割。

3. 根据权利要求1所述的多连本集藏卡书的制作方法,其特征在于,所述步骤2中,针孔线方式用于十页以上卡书的分割。

4. 根据权利要求1所述的多连本集藏卡书的制作方法,其特征在于,所述步骤2中,模切机上空心冲针的直径为0.5-1mm。

多连本集藏卡书的制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种集藏卡书的制作方法,特别涉及一种用大机器生产大开本方式进行小尺寸多连本集藏卡书的快速制作方法,属于印刷装订技术领域。

[0002]

背景技术

[0003] 卡书多用于集藏品、钱币、邮票的收藏包装使用,钱币、邮票等尺寸较小,非常适合小开本卡书进行包装,既节约社会资源,还便于携带和收藏,使用方便、灵活。

[0004] 小尺寸卡书的厚度通常在1cm以上,采用0.5-2mm的卡纸对裱装订形成。现有装订机械中,最大可进行300*300cm 的卡书制作。如果按此方式做成单品钱币、邮票的包装,其尺寸过大,使用受限;如果单品钱币、邮票的小开本卡书用大机器制作,往往由于卡书材质为纸跟胶粘合在一起的、厚度为1cm以上的复合体,装订完成的大尺寸卡书很难用普通装订机械进行分割,强行分割则切刀磨损严重,经济效益差,如果用木工机床代替切割,成本高,效果差,没有可操作性。

[0005] 于是,利用大开本制作过程难度低、精度高的优点,设计一种利用大机器生产大开本的方式进行多连本小尺寸集藏卡书的制作方法,就成为本发明想要解决的主要问题。

[0006]

发明内容

[0007] 鉴于上述现有情况,本发明旨在提供一种利用大机器生产大开本的方式加工小尺寸多连本集藏卡书的制作方法,以实现多连本集藏卡书的大批量、快速制作,达到节能降耗,提高效率的目的。

[0008] 卡书是一种将200g-400g重、厚达0.5-2mm的卡纸对裱,并经多页装订后形成1cm以上的纸质裱糊包装物,其制成后纸张与胶充分结合,硬度高,强度大,极难分割,对于大开本卡书来说,其切割过程尚可,但对小开本集藏卡书来说,较大的应力集中,使普通切刀难以承受。本发明设计了一种分步法来对多连本卡书进行合理分割,以起到方便切割、事半功倍的效果。

[0009] 本发明是通过以下技术方案来实现的:

多连本集藏卡书的制作方法,具体步骤包括:

步骤1、以大开本装订设备和大开本卡书为基础,利用电脑制图将大开本卡书尽量分割出较多的若干个小开本卡书,用电脑排出每个小开本卡书之间的分割线以及根据出血设定的裁切线,将分割线和裁切线分别印制在大开本卡书上。

[0010] 步骤2、根据印制的分割线,用模切机对大开本卡书模出均匀、等距的针孔线或笼线,将50%以上的多余纸张通过模切方式冲切掉。

[0011] 步骤3、对模切后的每张大开本卡书进行外部尺寸裁切,并对大开本卡书进行正常配页、裱书。

[0012] 步骤4、裱书完成后,按针孔线或笼线用切纸机对准开孔的中心点进行裁切,将大开本卡书分割为多个毛品小开本卡书。

[0013] 步骤5、按照印制的裁切线,用切纸机对毛品小开本卡书进行正常光边处理,得到所需的小开本卡书,多连本集藏卡书制作完成。

[0014] 所述步骤2中,笼线方式用于十页以下卡书的分割。

[0015] 所述步骤2中,针孔线方式用于十页以上卡书的分割。

[0016] 所述步骤2中,模切机上空心冲针的直径为0.5-1mm。

[0017] 本发明所述多连本集藏卡书的制作方法,利用大尺寸装订设备对大开本卡书加工精度高、速度快的优点,在大开本卡书加工前期,通过规划设计以及印制分割线、裁切线的方式,结合模切机对分割线进行针孔线或笼线加工,降低分割线上卡书的强度,为后期小尺寸多连本集藏卡书的裁切提供方便。其方法使小开本卡书的制作效率提高了2~3倍,以往由手工制作小开本卡书的过程被自动化联动设备所替代,劳动强度低、加工效率高,既保证了加工质量,又节省了工费、原材料费。

[0018]

具体实施方式

[0019] 本发明所述的多连本集藏卡书的制作方法,具体步骤包括:

步骤1、以大尺寸装订设备和大开本卡书为基础,利用电脑制图将大开本卡书尽量分割出较多的若干个小开本卡书,用电脑排出每个小开本卡书之间的分割线以及根据出血设定的裁切线,将分割线和裁切线分别印制在大开本卡书上。

[0020] 利用大尺寸装订设备进行大开本卡书制作时难度低、精度高的优点,在制作小开本卡书时依然以大尺寸装订设备和大开本卡书为基础,通过在电脑中将大开本卡书尽量分割出较多的若干个小开本卡书,将分割线和裁切线分别绘制并印制在大开本卡书上,为后序步骤的裁切做好准备。

[0021] 步骤2、根据印制的分割线,用模切机对大开本卡书模出均匀、等距的针孔线或笼线,将50%以上的多余纸张通过模切方式冲切掉。

[0022] 其中,笼线方式用于十页以下卡书的分割。针孔线方式用于十页以上卡书的分割。而模切机上空心冲针的直径为0.5-1mm之间。由于最终制成的小开本卡书硬度高、厚度大,如通过普通装订机械进行直接切割,很容易造成崩刀,使切刀损毁。为降低切割强度,本发明中采用预先模切的方式,在大开本卡书上首先进行均匀、等距的针孔线或笼线加工,利用空心冲针将分割线上50%以上的纸张冲切掉,降低分割线上大开本卡书的强度,为后期裁切过程提供方便。

[0023] 步骤3、对模切后的每张大开本卡书进行外部尺寸裁切,并对大开本卡书进行正常配页、裱书。

[0024] 对模切后的每张大开本卡书进行外部尺寸的精确裁切,以方便后续正常配页和整体装裱。

[0025] 步骤4、裱书完成后,按针孔线或笼线用切纸机对准开孔的中心点进行裁切,将大开本卡书分割为多个毛品小开本卡书。

[0026] 由于针孔线或笼线的作用,分割线上卡书的强度明显降低。当对准开孔的中心点

进行裁切时,裁切的废料会被顺利排到孔中,不会对裁切过程产生阻挡,刀落孔断,大开本卡书被轻松分割成多个毛品小开本卡书。

[0027] 步骤5、按照印制的裁切线,用切纸机对毛品小开本卡书进行正常光边处理,得到所需的小开本卡书,多连本集藏卡书制作完成。

[0028] 按照印制的裁切线,对毛品小开本卡书的出血边进行裁切,由于出血边较窄,很容易被切刀切除,从而形成要求尺寸的小开本集藏卡书,利用大开本卡书制作多连本集藏卡书过程完成。