



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201721109 U

(45) 授权公告日 2011. 01. 26

(21) 申请号 201020222510. 0

(22) 申请日 2010. 06. 11

(73) 专利权人 淄博泰宝防伪技术产品有限公司  
地址 256407 山东省淄博市桓台县起凤镇鱼四村(少海路北首)

(72) 发明人 张钦永 田辰琪 巩同雷 田孝友 孙波

(74) 专利代理机构 青岛发思特专利商标代理有限公司 37212

代理人 巩同海

(51) Int. Cl.

B41F 5/06 (2006. 01)

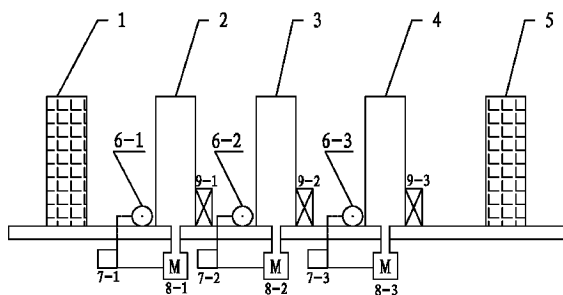
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种刮开式产品的柔印装置

(57) 摘要

一种刮开式产品的柔印装置,属于防伪印刷技术领域,其特征是,所述柔印装置包括放卷装置、印刷机组和收卷装置,所述印刷机组由一组或一组以上印刷单元组成,各组印刷单元之间采用无轴传动方式。本实用新型用柔印代替丝网印刷,把多遍印刷改为一遍,印刷速度提高了 10 ~ 20 倍,节约了人工成本,大大提高了劳动生产率;刮开式产品的印刷线条更精细,印刷精度高,美观;套位精确。



1. 一种刮开式产品的柔印装置,其特征是,所述柔印装置包括放卷装置、印刷机组和收卷装置,所述印刷机组由一组或一组以上印刷单元组成,各组印刷单元之间采用无轴传动方式。

2. 根据权利要求 1 所述的刮开式产品的柔印装置,其特征是,每组印刷单元均设有烘干装置和光电控制装置。

3. 根据权利要求 2 所述的刮开式产品的柔印装置,其特征是,所述光电控制装置包括电气连接的光电跟踪器、控制器和伺服电机。

## 一种刮开式产品的柔印装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于防伪印刷技术领域,具体涉及一种刮开式产品的柔印装置。

### 背景技术

[0002] 丝网印刷是现有技术中制作刮开式产品通常使用的印刷方式,这决定了刮开层必须经多遍印刷才能完成,生产效率极低、印刷线条粗劣、套位不准确,所耗油墨量也大。同时,刮开式产品一般采用卷材下线印刷,现有技术条件下的同轴传动柔印机,依靠手动调节版辊且为同轴调节,不能实现二次追印,因此不适用于生产刮开式产品。

### 发明内容

[0003] 本发明提供了一种刮开式产品的柔印装置,采用光电伺服跟踪自动调节进行无轴传动,通过版辊、承印辊自行调节,实现了刮开式产品二次追印。

[0004] 本发明采用的技术方案是:

[0005] 一种刮开式产品的柔印装置,其特征是,所述柔印装置包括放卷装置、印刷机组和收卷装置,所述印刷机组由一组或一组以上印刷单元组成,各组印刷单元之间采用无轴传动方式。

[0006] 为实现每组印刷单元均能自动纠偏,实现二次追印,本实用新型的每组印刷单元均设有烘干装置和光电控制装置。所述光电控制装置包括电气连接的光电跟踪器、控制器和伺服电机。

[0007] 本发明的有益效果在于:

[0008] (1) 用柔印代替丝网印刷,把多遍印刷改为一遍,印刷速度提高了10~20倍,节约了人工成本,大大提高了劳动生产率;

[0009] (2) 印刷线条更精细,印刷精度高,美观;

[0010] (3) 套位精确。

### 附图说明

[0011] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0012] 图中,1-放卷装置,2-第一印刷单元,3-第二印刷单元,4-第三印刷单元,5-收卷装置,6-1、6-2、6-3为光电跟踪器,7-1、7-2、7-3为控制器,8-1、8-2、8-3为伺服电机,9-1、9-2、9-3为烘干装置。

### 具体实施方式

[0013] 如图1所示,一种刮开式产品的柔印装置,包括放卷装置1、印刷机组和收卷装置5,所述印刷机组包括第一印刷单元2,第二印刷单元3,第三印刷单元4,三组印刷单元之间采用无轴传动方式连接。

[0014] 第一印刷单元2还设有光电跟踪器6-1和烘干装置9-1,控制器7-1分别与光电

跟踪器 6-1 以及伺服电机 8-1 电气连接 ;第二印刷单元 3 还设有光电跟踪器 6-2 和烘干装置 9-2,控制器 7-2 分别与光电跟踪器 6-2 以及伺服电机 8-2 电气连接 ;第三印刷单元 4 还设有光电跟踪器 6-3 和烘干装置 9-3,控制器 7-3 分别与光电跟踪器 6-3 以及伺服电机 8-3 电气连接。

[0015] 光电跟踪器 (6-1、6-2、6-3) 识别光标,并将位置信息发送到控制器 (7-1、7-2、7-3),控制器 (7-1、7-2、7-3) 转换为控制信号,指示伺服电机 (8-1、8-2、8-3) 动作,实现自动纠偏功能。

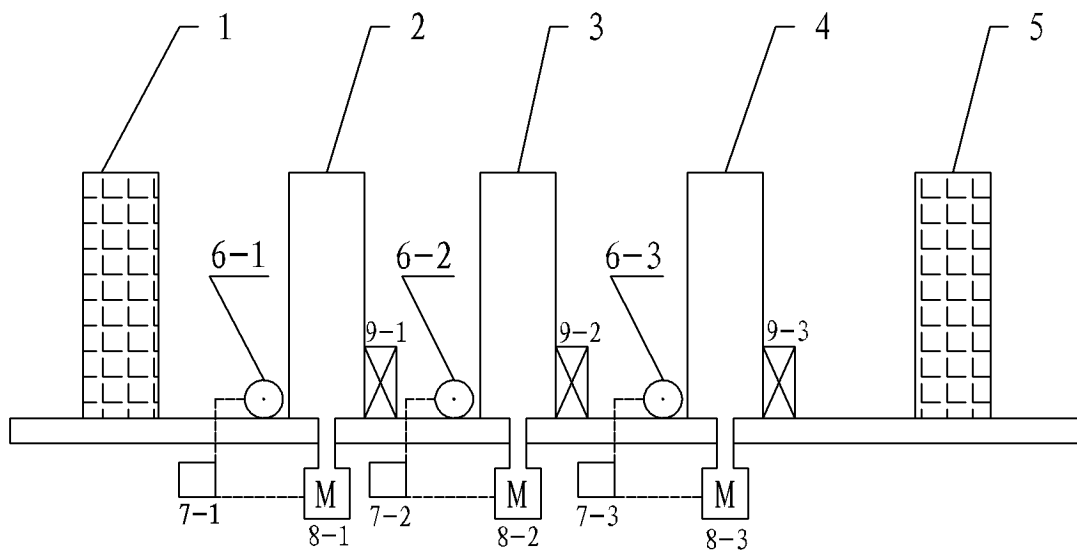


图 1