



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219856436 U

(45) 授权公告日 2023. 10. 20

(21) 申请号 202321294145.8

(22) 申请日 2023.05.25

(73) 专利权人 河北蓝驰实业有限公司

地址 055650 河北省邢台市河北新河县工业新区

(72) 发明人 冯丙亮 王文超

(74) 专利代理机构 深圳博敖专利代理事务所
(普通合伙) 44884

专利代理师 周琳

(51) Int. Cl.

B41F 19/06 (2006.01)

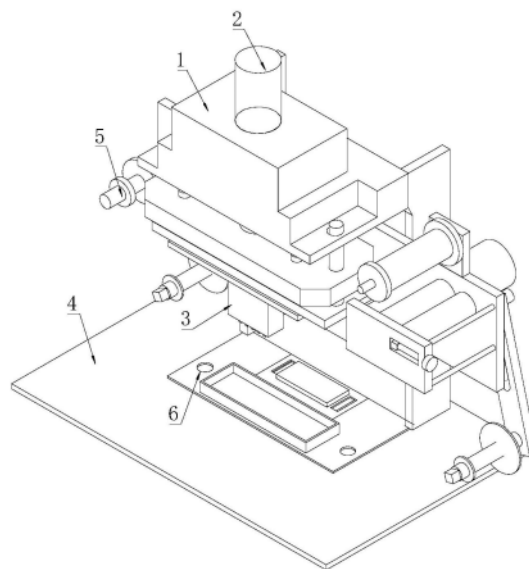
权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54) 实用新型名称

一种眼镜盒内衬烫金装置

(57) 摘要

本实用新型提供一种眼镜盒内衬烫金装置,包括机架,设于机架上方的驱动装置,以及设于驱动装置上的烫金头。烫金头下方设有用于承接眼镜盒内衬的烫印平台。机架上设有传送电化铝带条的输送机构,输送机构用于传送电化铝带条绕经烫印平台与烫金头之间。驱动装置的动力输出端连接有固定压板,固定压板下端弹性连接有烫金压板,烫金头连接在烫金压板上。烫金平台上设有向烫金头凸出设置的限位部,限位部包括能够盛放眼镜盒内衬的限位空间。烫金平台与限位部之间设有调整单元,调整单元用于调整限位空间,以使限位空间内的预设位置设于烫金头下方。本实用新型的眼镜盒内衬烫金装置,能够调整眼镜盒内衬与烫金头的位置,提高烫印质量和产品美观性。



1. 一种眼镜盒内衬烫金装置,其特征在于:

包括机架(1),设于机架(1)上方的驱动装置(2),以及设于所述驱动装置(2)上的烫金头(3);

所述烫金头(3)下方设有用于承接眼镜盒内衬的烫印平台(4);

所述机架(1)上设有传送电化铝带条的输送机构(5),所述输送机构(5)用于传送所述电化铝带条绕经所述烫印平台(4)与烫金头(3)之间;

所述驱动装置(2)的动力输出端连接有固定压板(201),所述固定压板(201)下端弹性连接有烫金压板(202),所述烫金头(3)连接在所述烫金压板(202)上;

烫金平台上设有向所述烫金头(3)凸出设置的限位部(401),所述限位部(401)包括能够盛放所述眼镜盒内衬的限位空间(402);

所述烫金平台与所述限位部(401)之间设有调整单元(6),所述调整单元(6)用于调整所述限位空间(402),以使所述限位空间(402)内的预设位置设于所述烫金头(3)下方。

2. 根据权利要求1所述的眼镜盒内衬烫金装置,其特征在于:

所述输送机构(5)包括驱动部(501)、以及转动连接在所述机架(1)上的放卷辊(502)、收卷辊、输送辊和张紧辊;所述放卷辊(502)以及所述收卷辊分别设于所述烫金头(3)两侧;

所述驱动部(501)的动力输出端与所述收卷辊传动连接。

3. 根据权利要求2所述的眼镜盒内衬烫金装置,其特征在于:

所述放卷辊(502)上可调节连接有张紧辊,和/或,其一所述输送辊上可调节连接有张紧辊。

4. 根据权利要求3所述的眼镜盒内衬烫金装置,其特征在于:

两个所述输送辊相邻设于所述收卷辊下方,远离所述放卷辊(502)一侧的所述输送辊上可调节连接有张紧辊。

5. 根据权利要求3所述的眼镜盒内衬烫金装置,其特征在于:

所述张紧辊包括连接板(507),螺接在所述连接板(507)上的螺接轴(508),所述螺接轴(508)上套设有第一定位板(509)、以及与所述第一定位板(509)间隔设置的第二定位板(510),所述第一定位板(509)与所述第二定位板(510)用以限制所述电化铝带条沿所述螺接轴(508)的轴向移动。

6. 根据权利要求5所述的眼镜盒内衬烫金装置,其特征在于:

所述连接板(507)上设有贯穿的并沿其长度方向设置的长槽(5071),所述放卷辊(502),和/或,所述输送辊的一侧设有穿入所述长槽(5071)的凸轴(5072),以及用于限制所述连接板(507)沿所述凸轴(5072)轴向移动的固定部。

7. 根据权利要求1所述的眼镜盒内衬烫金装置,其特征在于:

所述烫金压板(202)上设有垂直设置的第一导柱(2021),所述第一导柱(2021)贯穿所述固定压板(201),且所述第一导柱(2021)上端设有用于防止脱出的螺母(2022),所述螺母(2022)设于所述固定压板(201)远离所述烫金压板(202)的一侧;

所述第一导柱(2021)上设有弹性件(2023),当所述烫金头(3)被驱动抵接在所述眼镜盒内衬上时,所述弹性件(2023)被压缩。

8. 根据权利要求1所述的眼镜盒内衬烫金装置,其特征在于:

所述调整单元(6)包括设于所述烫金平台上的调节槽(601),以及连接在所述限位部

(401)上的调节螺栓(602)；

所述调节螺栓(602)设于所述调节槽(601)内,所述调节螺栓(602)被驱动沿所述调节槽(601)移动,用以调整所述限位部(401)与所述烫金平台之间的角度。

9.根据权利要求8所述的眼镜盒内衬烫金装置,其特征在于:

所述调节槽(601)为相对设置的两个弧形槽,所述限位空间(402)两端设有两个调节螺栓(602),所述两个弧形槽的圆心相同,且两个弧形槽围构的圆弧的直径与两个调节螺栓(602)的间距相等。

10.根据权利要求9所述的眼镜盒内衬烫金装置,其特征在于:

所述限位部(401)包括基板(4011),以及凸出设于所述基板(4011)上的半箱体(4012);

所述半箱体(4012)用于定位部(4014)分所述眼镜盒内衬;

所述基板(4011)上还设有与所述半箱体(4012)相邻设置的承压部(4013),另一部分所述眼镜盒内衬设于所述承压部(4013)上方,且所述承压部(4013)两侧设有定位部(4014),所述定位部(4014)能够被驱动伸出以限制所述眼镜盒内衬的位移。

一种眼镜盒内衬烫金装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及眼镜盒生产技术领域,特别涉及一种眼镜盒内衬烫金装置。

背景技术

[0002] 烫印俗称“烫金”技术,其应用范围广,视觉效果好。因此,该技术应用于纸品、纺织品、装潢材料等领域,在眼镜盒的内衬以及外盒中都需要将商标烫印而固定,以达到装饰或标志的目的。

[0003] 现有技术中对于眼镜盒内衬盒的结构与眼镜盒相同,主要采用珠粒绒材质,并随形包括两个可相对转动的半盒内衬,两个半盒内衬之间设有凸筋,该凸筋的反面为凹槽,对应眼镜盒的枢转筋处,并通过在眼镜盒内壁上打胶,将眼镜盒内衬粘贴在眼镜盒内。

[0004] 一般来说,现有的眼镜盒生产过程为在眼镜盒内衬粘贴前,需先在眼镜盒内衬将该眼镜盒的商标或名称烫印在内衬。在烫印过程中,由于眼镜盒内衬具有一定弹性,而现有技术中大多为人工手持眼镜盒内衬放置到烫金头下方,或设置一个挡板以限位,但在烫金头向下冲击过程中,会发生移位,会造成烫印的图标印迹残缺不全的问题。并且,每个批次的烫印作业,无法使每个眼镜盒内衬的烫印标识位置一致,无法保证产品的一致性,影响产品销售及品牌形象。

实用新型内容

[0005] 有鉴于此,本实用新型旨在提出一种眼镜盒内衬烫金装置,以能够调整眼镜盒内衬与烫金头的位置,保证烫印位置一致,保证烫印质量的同时提高产品美观性。

[0006] 为达到上述目的,本实用新型的技术方案是这样实现的:

[0007] 一种眼镜盒内衬烫金装置,包括机架,设于机架上方的驱动装置,以及设于所述驱动装置上的烫金头;

[0008] 所述烫金头下方设有用于承接眼镜盒内衬的烫印平台;

[0009] 所述机架上设有传送电化铝带条的输送机构,所述输送机构用于传送所述电化铝带条绕经所述烫印平台与烫金头之间;

[0010] 所述驱动装置的动力输出端连接有固定压板,所述固定压板下端弹性连接有烫金压板,所述烫金头连接在所述烫金压板上;

[0011] 所述烫金平台上设有向所述烫金头凸出设置的限位部,所述限位部包括能够盛放所述眼镜盒内衬的限位空间;

[0012] 所述烫金平台与所述限位部之间设有调整单元,所述调整单元用于调整所述限位空间,以使所述限位空间内的预设位置设于所述烫金头下方。

[0013] 进一步的,所述输送机构包括驱动部、以及转动连接在所述机架上的放卷辊、收卷辊、输送辊和张紧辊;所述放卷辊以及所述收卷辊分别设于所述烫金头两侧;

[0014] 所述驱动部的动力输出端与所述收卷辊传动连接。

[0015] 进一步的,所述放卷辊上可调节连接有张紧辊,和/或,其一所述输送辊上可调节

连接有张紧辊。

[0016] 进一步的,两个所述输送辊相邻设于所述收卷辊下方,远离所述放卷辊一侧的所述输送辊上可调节连接有张紧辊。

[0017] 进一步的,所述张紧辊包括连接板,螺接在所述连接板上的螺接轴,所述螺接轴上套设有第一定位板、以及与所述第一定位板间隔设置的第二定位板,所述第一定位板与所述第二定位板用以限制所述电化铝带条沿所述螺接轴的轴向移动。

[0018] 进一步的,所述连接板上设有贯穿的并沿其长度方向设置的长槽,所述放卷辊,和/或,所述输送辊的一侧设有穿入所述长槽的凸轴,以及用于限制所述连接板沿所述凸轴轴向移动的固定部。

[0019] 进一步的,所述烫金压板上设有垂直设置的第一导柱,所述第一导柱贯穿所述固定压板,且所述第一导柱上端设有用于防止脱出的螺母,所述螺母设于所述固定压板远离所述烫金压板的一侧;

[0020] 所述第一导柱上设有弹性件,当所述烫金头被驱动抵接在所述眼镜盒内衬上时,所述弹性件被压缩。

[0021] 进一步的,所述调整单元包括设于所述烫金平台上的调节槽,以及连接在所述限位部上的调节螺栓;

[0022] 所述调节螺栓设于所述调节槽内,所述调节螺栓被驱动沿所述调节槽移动,用以调整所述限位部与所述烫金平台之间的角度。

[0023] 进一步的,所述调节槽为相对设置的两个弧形槽,所述限位空间两端设有两个调节螺栓,所述两个弧形槽的圆心相同,且两个弧形槽围构的圆弧的直径与两个调节螺栓的间距相等。

[0024] 进一步的,所述限位部包括基板,以及凸出设于所述基板上的半箱体;

[0025] 所述半箱体用于定位部分所述眼镜盒内衬;

[0026] 所述基板上还设有与所述半箱体相邻设置的承压部,另一部分所述眼镜盒内衬设于所述承压部上方,且所述承压部两侧设有定位部,所述定位部能够被驱动伸出以限制所述眼镜盒内衬的位移。

[0027] 相对于现有技术,本实用新型具有以下优势:

[0028] 本实用新型所述的眼镜盒内衬烫金装置,通过在固定压板下端设置弹性连接的烫金压板,能够在烫金头烫印过程中产生一定的弹力,避免烫印过程中压力过大引起的图文烫印不均匀。并且,通过设置在烫金平台上的限位部,能够对眼镜盒内衬定位,防止在烫印过程中发生错位移动,提高烫印质量,提高产品的一致性和美观性。

[0029] 此外,弹性件设于固定压板与烫金压板之间,烫金头固定连接在烫金压板上,当烫金压板抵压在眼镜盒内衬上时,弹性件被压缩,以缓冲烫金头对内衬的速度,降低烫印压力,防止发生图文烫印不均匀的情况。

[0030] 另外,限位部上固定连接有调节螺栓,操作者可通过调整调节螺栓调整限位部的角度和位置,从而进一步保证烫印位置的准确性,提高烫印效果。

附图说明

[0031] 构成本实用新型的一部分的附图用来提供对本实用新型的进一步理解,本实用新

型的示意性实施例及其说明用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的不当限定。在附图中:

- [0032] 图1为本实用新型实施例所述的眼镜盒内衬烫金装置的第一视角的立体图;
- [0033] 图2为本实用新型实施例所述的眼镜盒内衬烫金装置的第二视角的立体图;
- [0034] 图3为本实用新型实施例所述的眼镜盒内衬烫金装置的主视示意图;
- [0035] 图4为本实用新型实施例所述的眼镜盒内衬烫金装置不包括驱动装置的结构示意图;
- [0036] 图5为本实用新型实施例所述的眼镜盒内衬烫金装置的第三视角的立体图;
- [0037] 图6为本实用新型实施例所述的烫金平台和调整单元的立体示意图;
- [0038] 图7为本实用新型实施例所述的烫金平台和调整单元的俯视示意图;
- [0039] 图8为本实用新型实施例所述的烫金平台的俯视示意图。
- [0040] 附图标记说明:
- [0041] 1、机架;2、驱动装置;3、烫金头;4、烫印平台;5、输送机构;6、调整单元;
- [0042] 101、支承板;102、安装板;103、第二导柱;
- [0043] 201、固定压板;202、烫金压板;
- [0044] 401、限位部;402、限位空间;
- [0045] 501、驱动部;502、放卷辊;503收卷辊;504输送辊;505、第一张紧辊;506、第二张紧辊;507、连接板;508、螺接轴;509、第一定位板;510、第二定位板;
- [0046] 601、调节槽;602、调节螺栓;
- [0047] 2021、第一导柱;2022、螺母;2023、弹性件;
- [0048] 4011、基板,4012、半箱体;4013、承压部,4014、定位部;4015、限位板;4016、滑槽;
- [0049] 5071、长槽;5072、凸轴。

具体实施方式

[0050] 需要说明的是,在不冲突的情况下,本实用新型中的实施例及实施例中的特征可以相互组合。

[0051] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,术语“上”、“下”、“内”、“背”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。另外,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性。

[0052] 此外,在本实用新型的描述中,除非另有明确的限定,术语“安装”、“相连”、“连接”、“连接件”应做广义理解。例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以结合具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0053] 下面将参考附图并结合实施例来详细说明本实用新型。

[0054] 本实施例涉及一种眼镜盒内衬烫金装置,该眼镜盒内衬烫金装置包括机架1,设于机架1上方的驱动装置2,以及设于驱动装置2上的烫金头3。烫金头3下方设有用于承接眼镜

盒内衬的烫印平台4。机架1上设有传送电化铝带条的输送机构5,输送机构5用于传送电化铝带条绕经烫印平台4与烫金头3之间。

[0055] 此外,驱动装置2的动力输出端连接有固定压板201,固定压板201下端弹性连接有烫金压板202,烫金头3连接在烫金压板202上。烫金平台上设有向烫金头3凸出设置的限位部401,限位部401包括能够盛放眼镜盒内衬的限位空间402。烫金平台与限位部401之间设有调整单元6,调整单元6用于调整限位空间402,以使限位空间402内的预设位置设于烫金头3下方。

[0056] 本实施例的眼镜盒内衬烫金装置,通过在固定压板201下端设置弹性连接的烫金压板202,能够在烫金头3烫印过程中产生一定的弹力,避免烫印过程中压力过大引起的图文烫印不均匀。并且,通过设置在烫金平台上的限位部401,能够对眼镜盒内衬定位,防止在烫印过程中发生错位移动,提高烫印质量,提高产品的一致性和美观性。

[0057] 基于以上整体介绍,本实施例的眼镜盒内衬烫金装置的一种示例性结构,如图1中所示,本实施例的机架1设于烫金平台上方,并于烫金平台通过螺栓固定连接,本实施例的机架1包括两个垂直设于烫金平台上并间隔设置的支承板101,所述支承板101上方连接有基座。

[0058] 如图1至图2中所述,驱动装置2固定在基座上方,优选地,本实施例的驱动装置2采用气缸驱动,在其他实施例中,也可以采用例如油缸、电缸等直线驱动的动力源对烫金头3进行驱动。本实施例的烫金压板202以及烫金头3的结构和功能与现有技术相同。

[0059] 仍如图1至图2所示,固定压板201间隔设置在基座下方,固定压板201与驱动装置2的动力输出端固定连接。固定压板201两端设有两根第二导柱103,基座上设有供第二导柱103贯穿的通孔,在固定板被驱动沿基座上下移动时,第二导柱103能够提高烫金头3的位置精度,保证烫印效果。

[0060] 作为一种优选地实施方式,烫金压板202上设有垂直设置的第一导柱2021,第一导柱2021贯穿固定压板201,且第一导柱2021上端设有用于防止脱出的螺母2022,螺母2022设于固定压板201远离烫金压板202的一侧。第一导柱2021上设有弹性件2023,当烫金头3被驱动抵接在眼镜盒内衬上时,弹性件2023被压缩。

[0061] 具体结构上,如图1至图3所示,本烫金压板202设于固定压板201下方,且烫金压板202通过第一导柱2021和螺母2022与固定压板201连接。固定板上设有能够供第一导柱2021贯通的穿孔,螺母2022设于固定压板201上方,且螺母2022的外径大于穿孔直径,螺母2022与第一导柱2021螺纹连接,沿螺母2022的径向设有将螺母2022与第一导柱2021固定的顶丝。

[0062] 优选地,本实施例的弹性件2023为压缩弹簧,弹性件2023设于固定压板201与烫金压板202之间,烫金头3固定连接在烫金压板202上,当烫金压板202抵压在眼镜盒内衬上时,弹性件2023被压缩,以缓冲烫金头3对内衬的速度,降低烫印压力,防止发生图文烫印不均匀的情况。

[0063] 需要说明的是,弹性件2023的压力可根据所需的烫金压力进行调整,从而能够有效避免烫印压力过大或压力过小而引起的图文烫印质量不均匀或图文印迹不清楚的情况发生。并且,只需拆卸螺母2022与第一导柱2021即可更换弹性件2023,相较于现有技术中对烫印压力的调整机构来说,结构更加简单,成本低,使用实施更方便。

[0064] 此外,本实施例中,输送机构5包括驱动部501、以及转动连接在机架1上的放卷辊502、收卷辊503、输送辊504和张紧辊,放卷辊502以及收卷辊503分别设于烫金头3两侧。驱动部501的动力输出端与收卷辊503传动连接。

[0065] 具体地,如图3和图4所示,本实施例的驱动部501为变频电机,通过频率调整以对电化铝带条的张力进行调整。当然,也可以采用现有技术中使用的张力控制器来控制。

[0066] 进一步的,放卷辊502上可调节连接有张紧辊,并且,其一输送辊504上可调节连接有张紧辊。两个输送辊504相邻设于收卷辊503下方,远离放卷辊502一侧的输送辊504上可调节连接有张紧辊。

[0067] 具体结构上,如图3和图4所示,本实施例的两个支承板101之间横向连接有安装板102,放卷辊502、收卷辊503、输送辊504和张紧辊均枢转连接在安装板102上。其中,收卷辊503设于输送辊504上方,两个输送辊504相邻设置。

[0068] 为了便于说明,将设于放卷辊502斜下方的张紧辊命名为第一张紧辊505,将设于右侧的输送辊504上的张紧辊命名为第二张紧辊506。基于图3的状态所示,本实施例的第一张紧辊505和第二张紧辊506向右下角倾斜设置。

[0069] 仍如图3和图4所示,本实施例的电化铝带条为未烫印时的成卷套设在收卷辊503上,电化铝带条自放卷辊502内侧绕经至第一张紧辊505外侧,并自第一张紧辊505下方向第二张紧辊506下方和外侧缠绕至左侧的输送辊504。电化铝带条自左侧的输送辊504上侧缠绕至右侧的输送辊504下侧,缠绕至收卷辊503上进行收辊。以上描述中的内侧即靠近烫金头3的方向,外侧即远离烫金头3的方向。

[0070] 本实施例中,张紧辊包括连接板507,螺接在连接板507上的螺接轴508,螺接轴508上套设有第一定位板509、以及与第一定位板509间隔设置的第二定位板510,第一定位板509与第二定位板510用以限制电化铝带条沿螺接轴508的轴向移动。

[0071] 优选地,输送机构5设置为步进式传送,步进式传送指每次传送预定距离,传送完成后进行烫金,然后再传送预定距离,收卷辊503的旋转频率取决于放置眼镜盒内衬和烫金头3下降的节拍。

[0072] 如图4和图5所示,连接板507上设有贯穿的并沿其长度方向设置的长槽5071,放卷辊502以及输送辊504的一侧设有穿入长槽5071的凸轴5072,以及用于限制连接板507沿凸轴5072轴向移动的固定部。本实施例的固定部采用螺母2022,凸轴5072后端设有与螺母2022螺纹连接的螺纹段。电化铝带条自第一定位板509与第二定位板510之间输送,通过变频电机的调频以及两个张紧辊的位置变化,以调整该眼镜盒内衬烫金装置的张紧力。

[0073] 调整单元6包括设于烫金平台上的调节槽601,以及连接在限位部401上的调节螺栓602。调节螺栓602设于调节槽601内,调节螺栓602被驱动沿调节槽601移动,用以调整限位部401与烫金平台之间的角度。

[0074] 具体结构上,如图4所示,限位部401上固定连接有调节螺栓602,操作者可通过调整调节螺栓602调整限位部401的角度和位置,从而进一步保证烫印位置的准确性,提高烫印效果。

[0075] 并且,如图6至图8所示,本实施例的调节槽601为相对设置的两个弧形槽,限位空间402两端设有两个调节螺栓602,两个弧形槽的圆心相同,且两个弧形槽围构的圆弧的直径与两个调节螺栓602的间距相等。

[0076] 进一步地,限位部401包括基板4011,以及凸出设于基板4011上的半盒体4012。半盒体4012用于定位部4014分眼镜盒内衬。基板4011上还设有与半盒体4012相邻设置的承压部4013,另一部分眼镜盒内衬设于承压部4013上方,且承压部4013两侧设有定位部4014,定位部4014能够被驱动伸出以限制眼镜盒内衬的位移。

[0077] 具体地,如图6至图8所示,本实施例的半盒体4012的尺寸可以采用专用模具的钢质件,与基板4011焊接为一体。还可以直接采用眼镜盒内衬粘接在基板4011上。本实施例的承压部4013采用塑料或硬橡胶等材质,通过粘接的方式固定在基板4011上,以防止烫金头3抵压时对眼镜盒内衬的损坏。

[0078] 另外,如图6至图7所示,本实施例的基板4011上设有滑槽4016,滑槽4016的长度较半盒体4012的长度的两侧向外延伸,滑槽4016上方设有两个能够沿滑槽4016延伸方向滑动的限位板4015,本实施例的限位板4015,限位板4015成型为“L”型,一端设有向滑槽4016凸出的凸块,凸块的厚度与滑槽4016宽度相适应。

[0079] 限位板4015的厚度大于滑槽4016宽度,以防止限位板4015掉落。当眼镜盒内侧放置到限位部401时,限位板4015被驱动向半盒体4012中心移动,以使限位板4015抵压在眼镜盒内衬上方的两端,防止烫金头3下压时上翘而发生烫印过程中的移动。本实施例中,可以采用气缸控制两侧的限位板4015的移动。

[0080] 此外,如图3和图6所示,本实施例的定位部4014包括固定在基板4011下方的驱动气缸,以及设于驱动气缸动力输出端上的挡板,当眼镜盒内衬到位后,挡板被驱动上升至眼镜盒内衬侧面,以阻挡承压部4013上方的眼镜盒内衬的横向移动。并且,本实施例的定位部4014设置为两个,从而能够在眼镜盒内衬两侧的抵接,定位部4014与眼镜盒内衬的摩擦力能够防止纵向的移动。

[0081] 本实用新型所述的眼镜盒内衬烫金装置,通过在固定压板201下端设置弹性连接的烫金压板202,能够在烫金头3烫印过程中产生一定的弹力,避免烫印过程中压力过大引起的图文烫印不均匀。并且,通过设置在烫金平台上的限位部401,能够对眼镜盒内衬定位,防止在烫印过程中发生错位移动,提高烫印质量,提高产品的一致性和美观性。

[0082] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

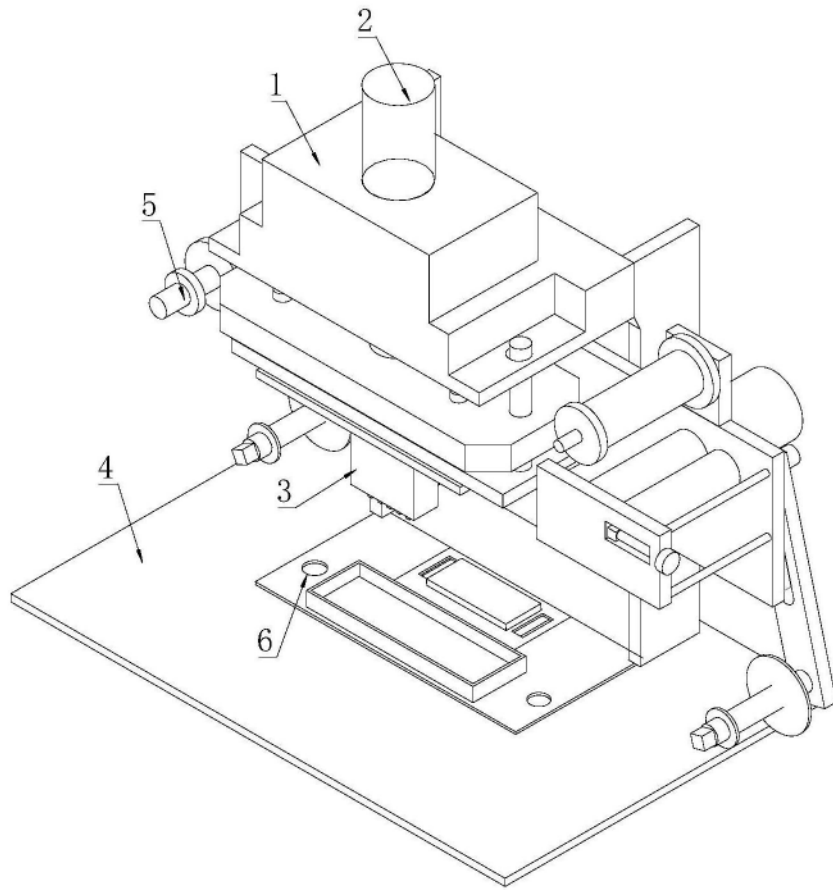


图1

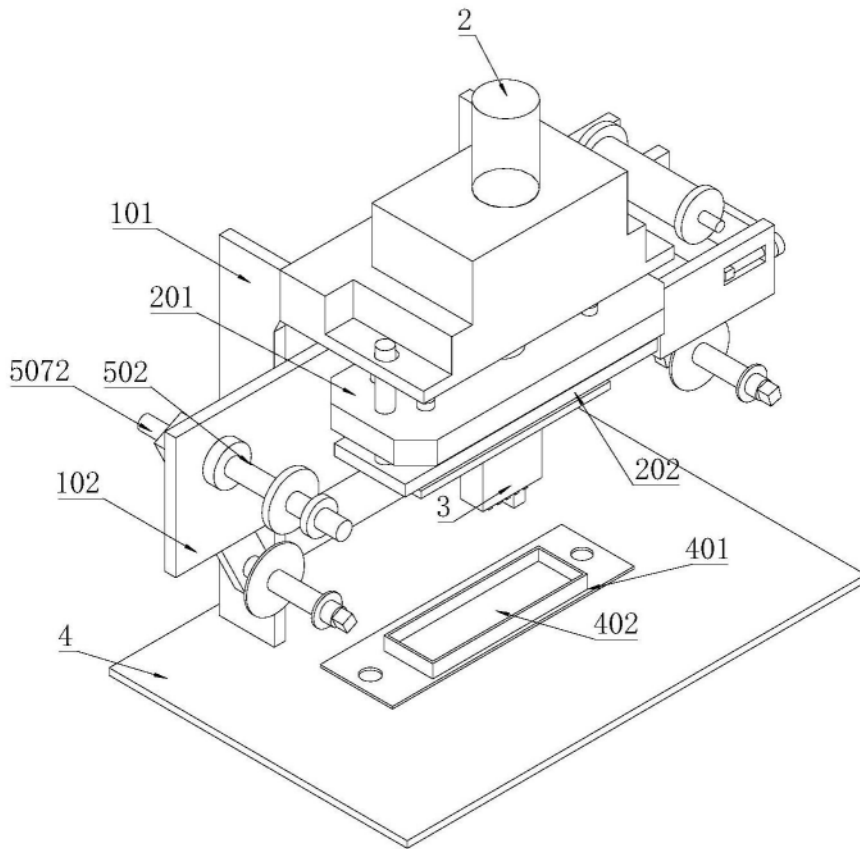


图2

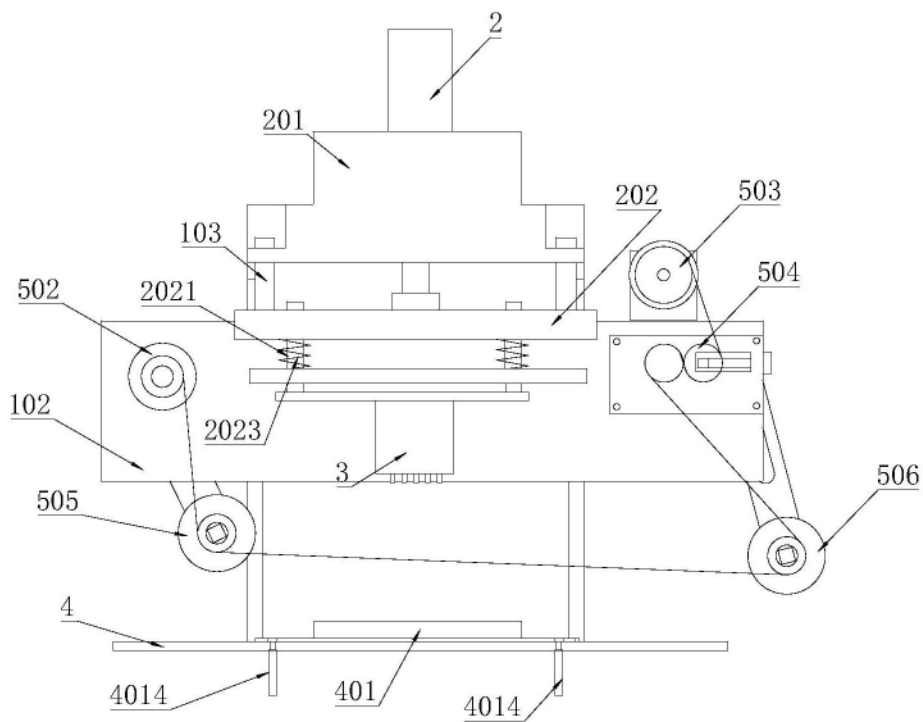


图3

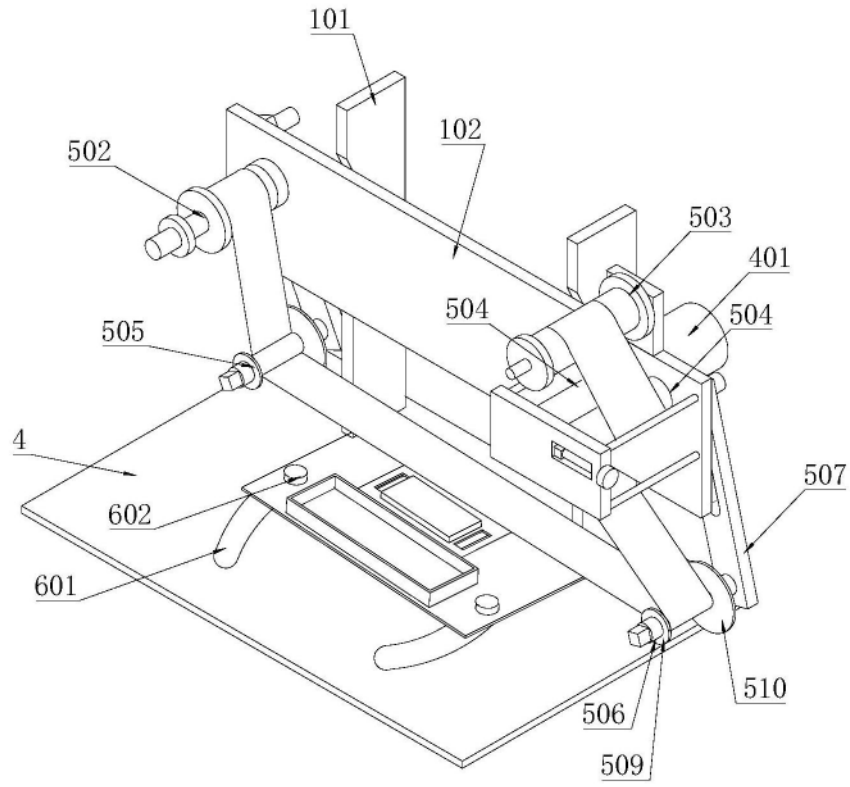


图4

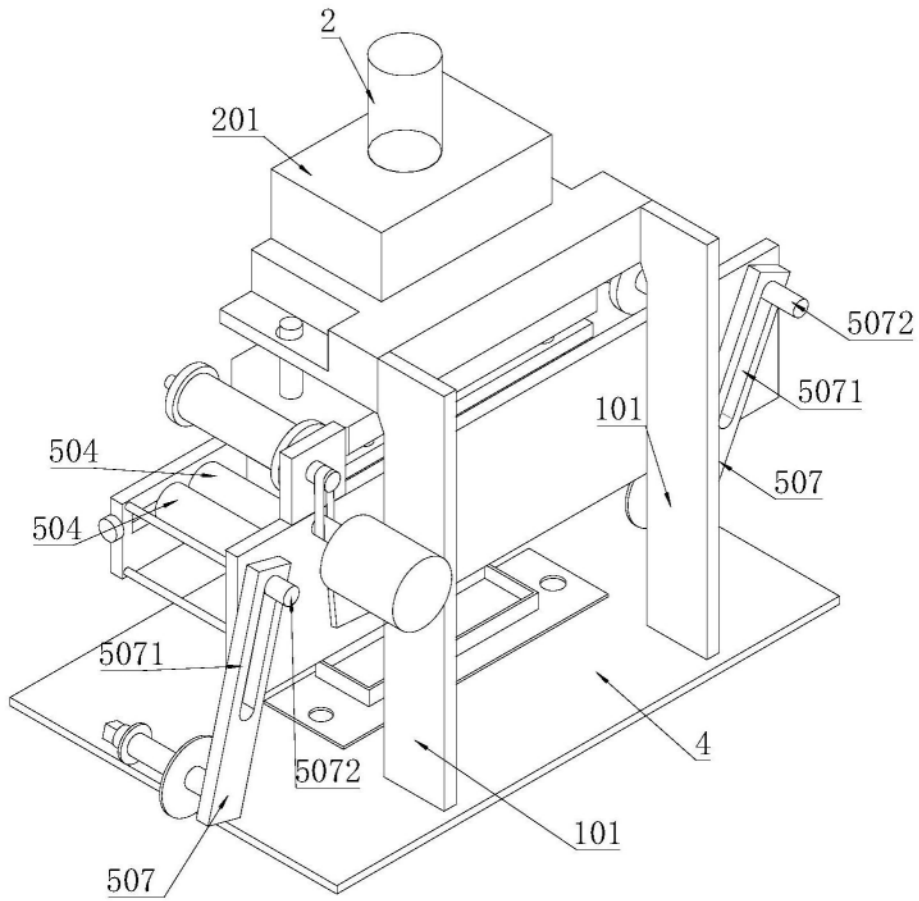


图5

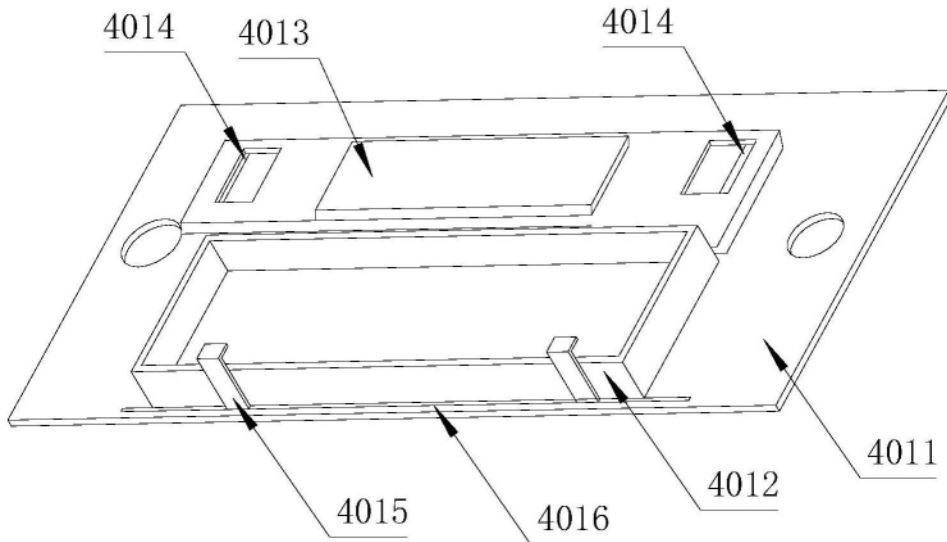


图6

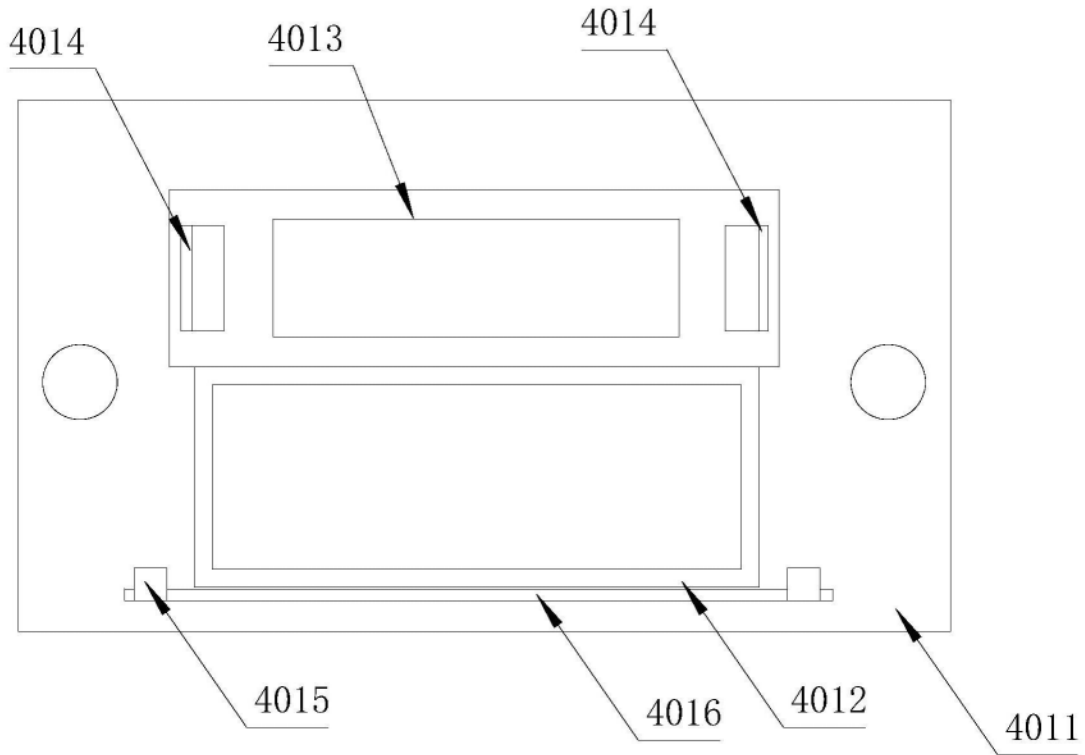


图7

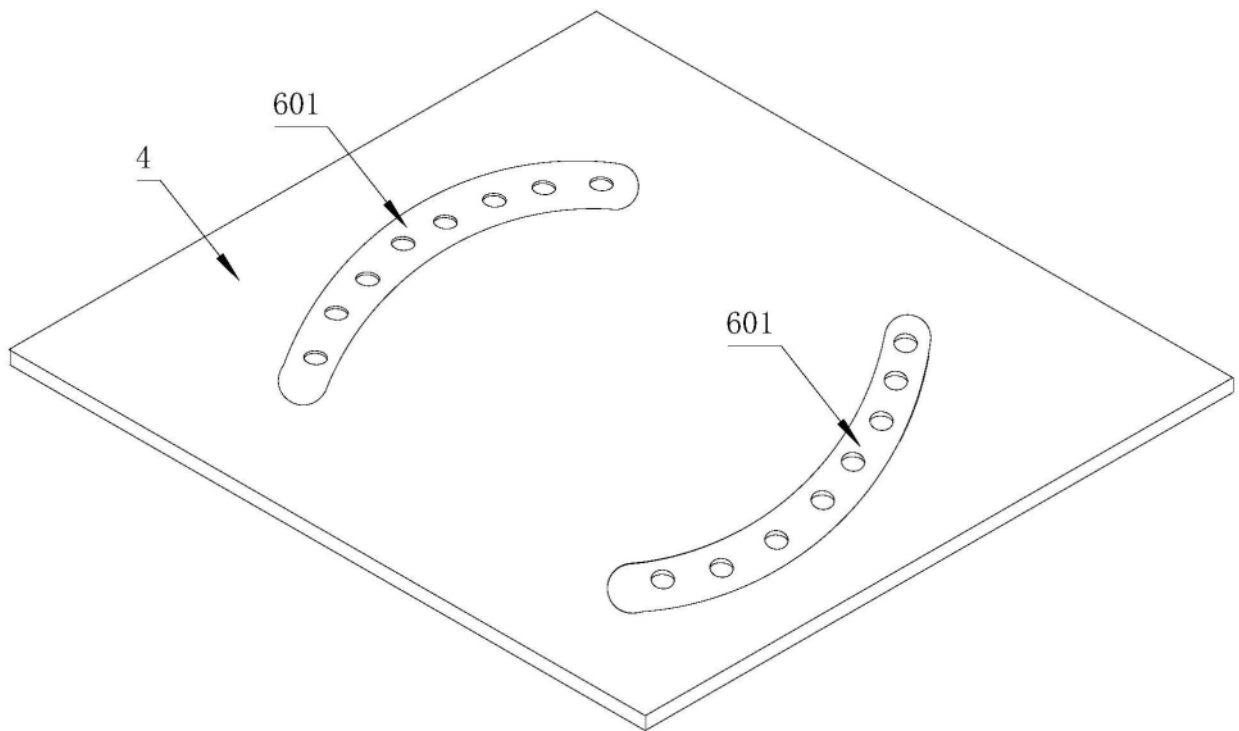


图8