



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203527969 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 09

(21) 申请号 201320612238. 0

(22) 申请日 2013. 10. 07

(73) 专利权人 襄阳金飞环彩色包装有限公司

地址 441057 湖北省襄樊市汉江北路 29 号

(72) 发明人 李鹏 马仲才

(74) 专利代理机构 襄阳中天信诚知识产权事务

所 42218

代理人 帅玲

(51) Int. Cl.

B31B 1/88 (2006. 01)

B31B 1/14 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

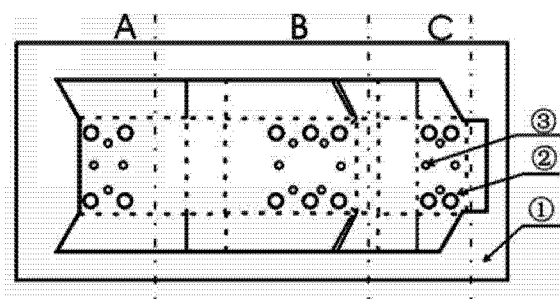
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

多定位孔式钢模版

(57) 摘要

一种多定位孔式钢模版, 涉及印刷技术领域。钢模版基材上的烟标盒型的三个区域均开有四到六个普通孔和螺丝孔; 整体击凸版的底层为开有定位孔和固定孔的钢片, 上层为电子雕刻击凸凹模的铜片; 底层通过定位孔与普通孔对应而定位, 通过固定孔和螺丝孔对应而固定, 定位孔与固定孔分别为两个, 底层上的定位孔与钢模版基材上相应的普通孔配合定位; 底层上的固定孔与钢模版基材上相应的螺丝孔配合固定。本实用新型有效解决了生产同一烟标硬翻小盒盒型的不同产品模切版更换频繁问题, 使不同产品的击凸/模切工序换版仅仅限于整体击凸版, 同时也避免了不必要的模切版备用件的制作, 从而节省了工序换版时间消耗和备版成本。



1. 一种多定位孔式钢模版,其特征在于:钢模版基材(1)上的烟标盒型的区域A、区域B、区域C均开有四到六个普通孔(3)和四到六个螺丝孔(2);整体击凸版的底层(4)为开有定位孔(5)和固定孔(7)的钢片,上层为电子雕刻击凸凹模的铜片(6);底层(4)通过定位孔(5)与普通孔(3)对应而定位,通过固定孔(7)与螺丝孔(2)对应而固定。

2. 根据权利要求1所述的多定位孔式钢模版,其特征在于:所述定位孔(5)与固定孔(7)分别为两个,底层(4)上的定位孔(5)与钢模版基材(1)上相应的普通孔(3)配合定位;底层(4)上的固定孔(7)与钢模版基材(1)上相应的螺丝孔(2)配合固定。

多定位孔式钢模版

技术领域

[0001] 本实用新型涉及印刷技术领域，具体说是一种多定位孔式钢模版。

背景技术

[0002] 在不同品牌的烟标硬翻小盒模切压凸合并工艺生产过程中，由于各产品的击凸图文面积大小和相对位置存在不同，常规的作法是针对各种产品作出相应的击凸、模切版件。在烟标硬翻小盒盒型已经固定的情况下，这种各自制版的方式，因产品的更换，模切压凸版件也需要更换，在生产中会带来不必要的时间消耗，同时也不可避免地出现需要备用不同产品模切版件的浪费现象。

发明内容

[0003] 为克服现有技术的不足，本实用新型的发明目的在于提供一种多定位孔式钢模版，以避免同一烟标硬翻小盒盒型压凸图案的不同所带来的模切版件更换时间消耗及浪费。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型的钢模版基材上的烟标盒型的区域 A、区域 B、区域 C 均开有四到六个普通孔和四到六个螺丝孔；整体击凸版的底层为开有定位孔和固定孔的钢片，上层为电子雕刻击凸凹模的铜片；底层通过定位孔与普通孔对应而定位，通过固定孔与螺丝孔对应而固定。

[0005] 所述定位孔与固定孔分别为两个，底层上的定位孔与钢模版基材上相应的普通孔配合定位；底层上的固定孔与钢模版基材上相应的螺丝孔配合固定。

[0006] 本实用新型只是在现有的钢模版基材上增加了多个普通孔与螺丝孔，与开有定位孔和固定孔的整体击凸版的底层配合，从整体生产成本上来讲，没有明显的增加。使同一盒型的烟标硬翻小盒在更换不同生产品牌时，不再需要更换模切版，只需要简单更换整体击凸版即可。

[0007] 本实用新型与现有技术相比，有效解决了生产同一烟标硬翻小盒盒型的不同产品模切版更换频繁问题，使不同产品的击凸 / 模切工序换版仅仅限于整体击凸版，同时也避免了不必要的模切版备用件的制作，从而节省了工序换版时间消耗和备版成本。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意简图。

[0009] 图 2 是整体击凸版的结构示意放大简图。

具体实施方式

[0010] 如图 1 所示，钢模版基材 1 上的烟标盒型的区域 A、区域 B、区域 C 均开有四到六个普通孔 3 和四到六个螺丝孔 2，普通孔 3 用于整体击凸版在钢模版基材 1 上定位，螺丝孔 2 用于整体击凸版在钢模版基材 1 上固定。

[0011] 如图 2 所示,整体击凸版的底层 4 为开有定位孔 5 和固定孔 7 的钢片,上层为电子雕刻击凸凹模的铜片 6。

[0012] 整体击凸版通过钢模版基材 1 上的普通孔 3 在钢模版基材 1 上进行定位,定位孔 5 与普通孔 3 严格对应,定位孔 5 只需要制作两个,从普通孔 3 对应的底层 4 位置挑选合适的两个即可。击凸整体铜版在钢模版基材 1 上定位以后,在固定孔 7 的位置通过螺丝将其固定在螺丝孔 2 上,固定孔 7 只需要制作两个,从螺丝孔 2 对应的底层 4 位置上挑选合适的两个即可。这种击凸整体铜版上的孔位位置确定的方式,解决了整体击凸版无法在钢模版基材 1 的定位和固定问题。

[0013] 本实用新型通过在普通钢模版基材 1 上增加多个不同功能的孔位的方式,避免了同一盒型的不同烟标硬翻小盒换版时,需要换用新的模切版的问题,使换版仅仅限定在更换整体击凸版,从而节省了生产消耗工时和部分版件备库。

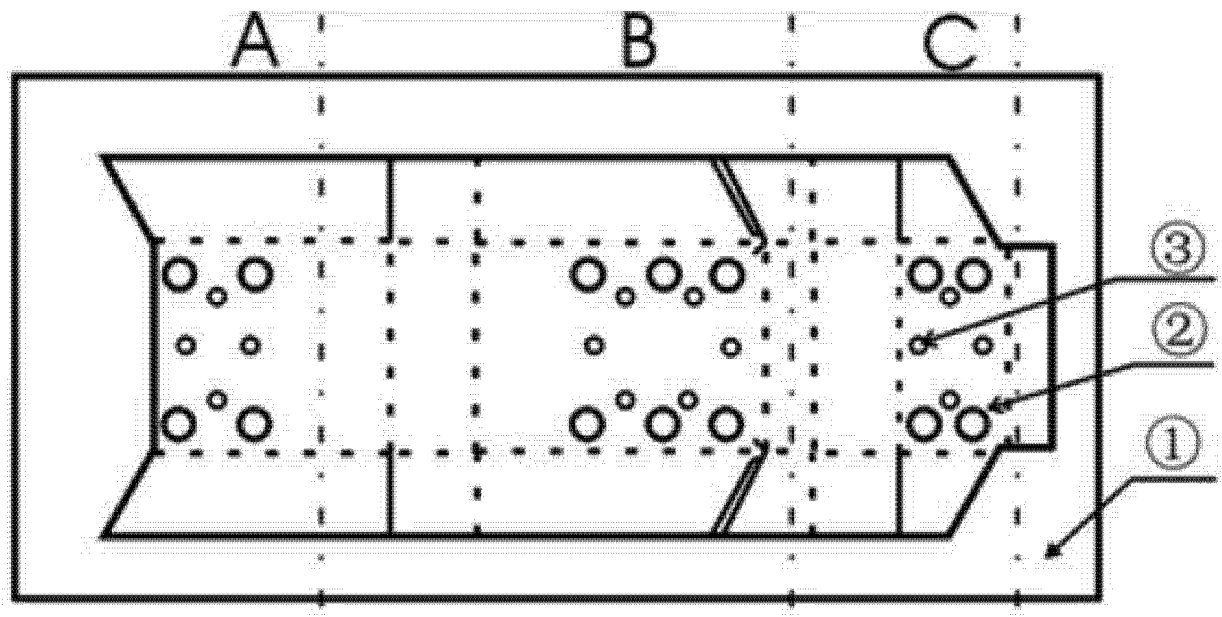


图 1

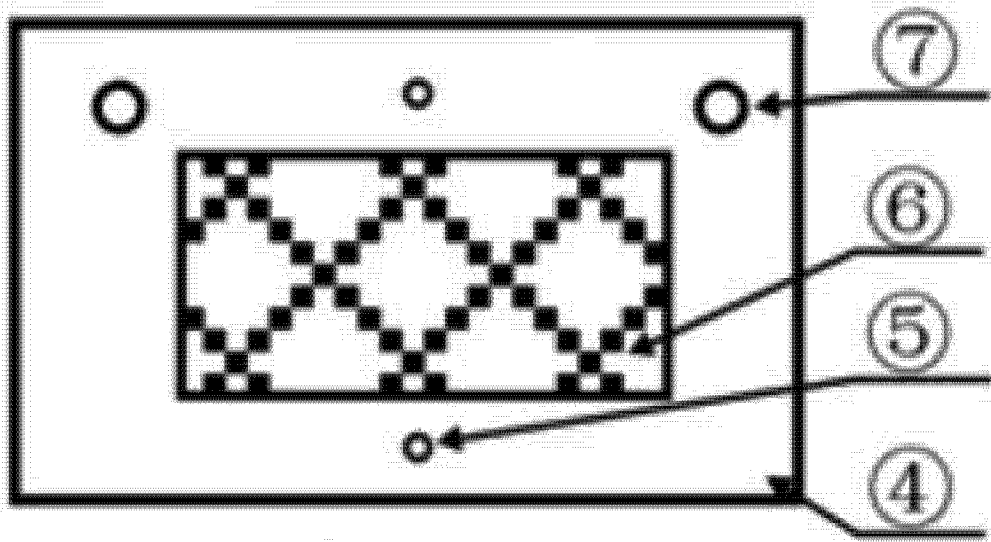


图 2