



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 114889217 A

(43) 申请公布日 2022. 08. 12

(21) 申请号 202210639386.5

B31B 50/62 (2017.01)

(22) 申请日 2022.06.07

B31B 50/59 (2017.01)

(71) 申请人 刘顺斌

地址 421500 湖南省衡阳市常宁市宜阳镇
东正街8号

(72) 发明人 刘顺斌

(74) 专利代理机构 北京卓岚智财知识产权代理
事务所(特殊普通合伙)
11624

专利代理师 武丹聘

(51) Int. Cl.

B31B 50/88 (2017.01)

B31B 50/20 (2017.01)

B31B 50/22 (2017.01)

B31B 50/26 (2017.01)

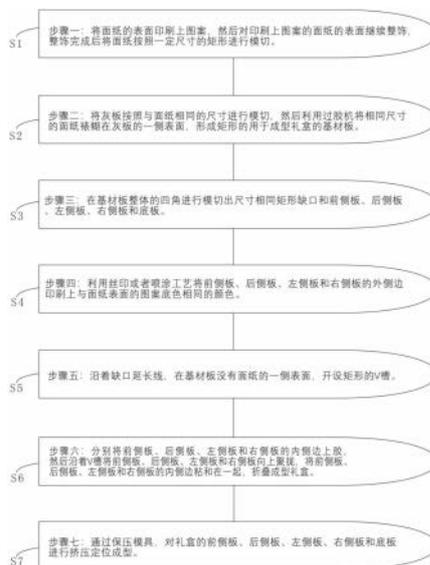
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54) 发明名称

一种礼盒的新型制造工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种礼盒的制造工艺,利用丝印或者喷涂工艺将前侧板、后侧板、左侧板和右侧板的外侧边印刷上与面纸表面的图案底色相同的颜色,从而去掉了传统工艺中裱糊包边的步骤,从而避免再次裱纸产生的不良以及加快生产效率,这种方式生产后可以将原有不良降低到0.1%-0.3%之间,减少了大量的材料浪费,减少了包边裱纸工序后也同样大大加快了生产效率,以正常的流水线10个人可以减少到3-5人,效率大约提升了10-20倍。



1. 一种礼盒的新型制造工艺,其特征在於,包括如下步骤:

步骤一(S1):将面纸(1)的表面印刷上图案,然后对印刷上图案的面纸(1)的表面继续整饰,整饰完成后将面纸(1)按照一定尺寸的矩形进行模切;

步骤二(S2):将灰板(2)按照与面纸(1)相同的尺寸进行模切,然后利用过胶机将相同尺寸的面纸(1)裱糊在灰板(2)的一侧表面,形成矩形的用于成型礼盒(5)的基材板(10);

步骤三(S3):在基材板(10)整体的四角进行模切出尺寸相同矩形缺口和前侧板(11)、后侧板(12)、左侧板(13)、右侧板(14)和底板(15);

步骤四(S4):利用丝印或者喷涂工艺将前侧板(11)、后侧板(12)、左侧板(13)和右侧板(14)的外侧边(16)印刷上与面纸(1)表面的图案底色相同的颜色;

步骤五(S5):沿着缺口延长线,在基材板(10)没有面纸(1)的一侧表面,开设矩形的V槽(3);

步骤六(S6):分别将前侧板(11)、后侧板(12)、左侧板(13)和右侧板(14)的内侧边(17)上胶,然后沿着V槽(3)将前侧板(11)、后侧板(12)、左侧板(13)和右侧板(14)向上聚拢,将前侧板(11)、后侧板(12)、左侧板(13)和右侧板(14)的内侧边(17)粘和在一起,折叠成型礼盒(5);

步骤七(S7):通过保压模具,对礼盒(5)的前侧板(11)、后侧板(12)、左侧板(13)、右侧板(14)和底板(15)进行挤压定位成型。

2. 根据权利要求1所述的一种礼盒的新型制造工艺,其特征在於,先将多个经过步骤三(S3)处理的基材板(10)层层严整的堆叠在一起,形成堆叠体,然后向一侧翻转且从基材板(10)的两个侧面上将堆叠体压紧,将所述前侧板(11)、后侧板(12)、左侧板(13)和右侧板(14)的外侧边(16)依次朝上,每次前侧板(11)、后侧板(12)、左侧板(13)和右侧板(14)的外侧边(16)朝上的时候,在外侧边(16)上覆盖上丝印板,然后在丝印板敷上与面纸(1)表面的图案底色相同的颜色,利用刷板,完成将前侧板(11)、后侧板(12)、左侧板(13)和右侧板(14)的外侧边(16)依次印刷上色。

3. 根据权利要求1所述的一种礼盒的新型制造工艺,其特征在於,先将多个经过步骤三(S3)处理的基材板(10)层层严整的堆叠在一起,形成堆叠体,然后向基材板(10)的两个侧面上将堆叠体压紧,然后利用喷涂器将与面纸(1)表面的图案底色相同的颜色依次喷涂到前侧板(11)、后侧板(12)、左侧板(13)和右侧板(14)的外侧边(16)上。

4. 根据权利要求1-3任意一项所述的一种礼盒的新型制造工艺,其特征在於,所述步骤一(S1)的整饰,包括将面纸(1)的表面进行上光、覆膜或者压纹处理。

5. 根据权利要求4所述的一种礼盒的新型制造工艺,其特征在於,所述V槽(3)的夹角为95度。

6. 根据权利要求5所述的一种礼盒的新型制造工艺,其特征在於,所述面纸(1)可以为铜版纸、艺术纸或者珠光纸。

7. 根据权利要求6所述的一种礼盒的新型制造工艺,其特征在於,所述面纸(1)的厚度为0.12-0.265mm。

8. 根据权利要求7所述的一种礼盒的新型制造工艺,其特征在於,所述步骤六(S6)的上胶,采用的是水性乳胶漆。

一种礼盒的新型制造工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种制造工艺,具体而言是涉及一种礼盒的新型制造工艺。

背景技术

[0002] 现有礼盒工艺流程中,将面纸和灰板裱糊在一起开V槽后。还需要另外裱纸包住灰板漏出来的侧边,这样才能让灰板的侧边颜色与面纸的颜色保持一致,保证美观大方,但是这样操作需要大量人手工,这种工序生产流程耗时耗力,10个人每小时产量大概只有600片。而且因为手工操作,所以生产过程中平均不良率在3%-8%左右,同时在裱糊侧边的时候,由于侧边弯曲不平整,所在上胶裱糊的过程中容易出现面纸起泡不平影响美观,所以通常还需要在裱糊包边后进行压泡刮平,这样导致生产效率进一步降低。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种礼盒的新型制造工艺,节省了裱糊包边的工序,解决上述技术存在的缺陷。

[0004] 为了实现上述的目的,包括如下步骤:

[0005] 步骤一:将面纸的表面印刷上图案,然后对印刷上图案的面纸的表面继续整饰,整饰完成后将面纸按照一定尺寸的矩形进行模切;

[0006] 步骤二:将灰板按照与面纸相同的尺寸进行模切,然后利用过胶机将相同尺寸的面纸裱糊在灰板的一侧表面,形成矩形的用于成型礼盒的基材板;

[0007] 步骤三:在基材板整体的四角进行模切出尺寸相同矩形缺口和前侧板、后侧板、左侧板、右侧板和底板

[0008] 步骤四:利用丝印或者喷涂工艺将前侧板、后侧板、左侧板和右侧板的外侧边印刷上与面纸表面的图案底色相同的颜色;

[0009] 步骤五:沿着缺口延长线,在基材板没有面纸的一侧表面,开设矩形的V槽;

[0010] 步骤六:分别将前侧板、后侧板、左侧板和右侧板的内侧边上胶,然后沿着V槽将前侧板、后侧板、左侧板和右侧板向上聚拢,将前侧板、后侧板、左侧板和右侧板的内侧边粘和在一起,折叠成型礼盒;

[0011] 步骤七:通过保压模具,对礼盒的前侧板、后侧板、左侧板、右侧板和底板进行挤压定位成型。

[0012] 进一步的,先将多个经过步骤三处理的基材板层层严整的堆叠在一起,形成堆叠体,然后向一侧翻转且从基材板的两个侧面上将堆叠体压紧,将所述前侧板、后侧板、左侧板和右侧板的外侧边依次朝上,每次前侧板、后侧板、左侧板和右侧板的外侧边朝上的时候,在外侧边上覆盖上丝印板,然后在丝印板敷上与面纸表面的图案底色相同的颜色,利用刷板,完成将前侧板、后侧板、左侧板和右侧板的外侧边依次印刷上色。

[0013] 进一步的,先将多个经过步骤三处理的基材板层层严整的堆叠在一起,形成堆叠体,然后向基材板的两个侧面上将堆叠体压紧,然后利用喷涂器将与面纸表面的图案底色

相同的颜色依次喷涂到前侧板、后侧板、左侧板和右侧板的外侧边上。

[0014] 进一步的,所述步骤一的整饰,包括将面纸的表面进行上光、覆膜或者压纹。

[0015] 进一步的,所述V槽的夹角为95度。

[0016] 进一步的,所述面纸可以为铜版纸、艺术纸或者珠光纸。

[0017] 进一步的,所述面纸的厚度为0.12-0.265mm。

[0018] 进一步的,所述步骤六的上胶,采用的是水性乳胶漆。

[0019] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

[0020] 本发明将传统工序改为对裱模切后,直接将灰板叠压后丝印或者喷涂灰板外侧边,将外侧边的颜色与面纸的颜色一致,从而避免再次裱纸产生的不良以及加快生产效率,这种方式生产后可以将原有不良降低到0.1%-0.3%之间,减少了大量的材料浪费,减少了包边裱纸工序后也同样大大加快了生产效率,以正常的流水线10个人可以减少到3-5人,效率大约提升了10-20倍。

[0021] 本发明的附加方面和优点将在下面的描述部分给出,部分将从下面的描述中变得明显,或通过本发明的实践了解到。

附图说明

[0022] 为了更清楚地说明本发明实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0023] 图1为本发明一种礼盒的新型制造工艺的工艺流程图;

[0024] 图2为本发明一种礼盒的新型制造工艺的礼盒制作流程示意图;

[0025] 图中的附图标记及名称如下:

[0026] 面纸1、灰板2、基材板10、前侧板11、后侧板12、左侧板13、右侧板14、底板15、外侧边16、内侧边17、V槽3、礼盒5。

具体实施方式

[0027] 下面将对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0028] 如图1-2所示,一种礼盒的新型制造工艺,提供的第一实施例,包括如下步骤:

[0029] 步骤一S1:将面纸1的表面印刷上图案,然后对印刷上图案的面纸1的表面继续整饰,整饰完成后将面纸1按照一定尺寸的矩形进行模切,优选的,所述整饰,包括将面纸1的表面进行上光、覆膜或者压纹,其目的是为了让将面纸1的表面装饰的更加美观,而且可以让面纸1的表面更加光滑便于后续步骤中与灰板2进行裱糊贴合,这里所述的面纸1可以为铜版纸、艺术纸或者珠光纸,且厚度最好为0.12-0.265mm之间,这样面纸1整饰的时候不容器破裂,且在后续需要折叠工序中,也容易成型。

[0030] 步骤二S2:将灰板2按照与面纸1相同的尺寸进行模切,然后利用过胶机将相同尺

寸的面纸1裱糊在灰板2的一侧表面,形成矩形的用于成型礼盒5的基材板10;

[0031] 步骤三S3:在基材板10整体的四角进行模切出尺寸相同矩形缺口和前侧板11、后侧板12、左侧板13、右侧板14和底板15;

[0032] 步骤四S4:利用丝印工艺将前侧板11、后侧板12、左侧板13和右侧板14的外侧边16印刷上与面纸1表面的图案底色相同的颜色,具体而言,先将多个经过步骤三S3处理的基材板10层层严整的堆叠在一起,形成堆叠体,从而将所有的前侧板11、后侧板12、左侧板13和右侧板14的外侧边16从边堆叠成面,之后从基材板10的两个侧面上将堆叠体压紧,保持堆叠体内的基材板10紧密贴合不留缝隙,这里所述的压紧可以采用人工/机械的方式,然后将整个堆叠体向一侧翻转,将所述前侧板11、后侧板12、左侧板13和右侧板14的外侧边16形成的面依次朝上,每次前侧板11、后侧板12、左侧板13和右侧板14的外侧边16朝上的时候,在外侧边16形成的面上覆盖上丝印板,然后在丝印板敷上与面纸1表面的图案底色相同的颜色,利用刷板,将前侧板11、后侧板12、左侧板13和右侧板14的外侧边16依次进行一次或者多次印刷,直到所述外侧边16的颜色与面纸1表面的图案底色相同,这样不需要将面纸1对灰板2的外侧边16进行裱糊包边,即成外观上呈现出与其相同的效果。

[0033] 步骤五S5:沿着缺口延长线,在基材板10没有面纸1的一侧表面,开设矩形的V槽3,优选的阿,V槽3开设角度最好为95度,此角度下既保证了前侧板11、后侧板12、左侧板13和右侧板14向聚拢的时候比较容易,且开槽的时候,不容易将基材板10割破。

[0034] 步骤六S6:分别将前侧板11、后侧板12、左侧板13和右侧板14的内侧边17上水性乳胶漆,然后沿着V槽3将前侧板11、后侧板12、左侧板13和右侧板14向上聚拢,将前侧板11、后侧板12、左侧板13和右侧板14的内侧边17粘和在一起,折叠成型礼盒5;

[0035] 步骤七S7:通过保压模具,对礼盒5的前侧板11、后侧板12、左侧板13、右侧板14和底板15进行挤压定位成型。

[0036] 本发明还提供实施例二,,包括如下步骤:

[0037] 如图1-2所示,一种礼盒的新型制造工艺,提供的第二实施例,包括如下步骤:

[0038] 步骤一S1:将面纸1的表面印刷上图案,然后对印刷上图案的面纸1的表面继续整饰,整饰完成后将面纸1按照一定尺寸的矩形进行模切,优选的,所述整饰,包括将面纸1的表面进行上光、覆膜或者压纹,其目的是为让将面纸1的表面装饰的更加美观,而且可以让面纸1的表面更加光滑便于后续步骤中与灰板2进行裱糊贴合,这里所述的面纸1可以为铜版纸、艺术纸或者珠光纸,且厚度最好为0.12-0.265mm之间,这样面纸1整饰的时候不容易破裂,且在后续需要折叠工序中,也容易成型。

[0039] 步骤二S2:将灰板2按照与面纸1相同的尺寸进行模切,然后利用过胶机将相同尺寸的面纸1裱糊在灰板2的一侧表面,形成矩形的用于成型礼盒5的基材板10;

[0040] 步骤三S3:在基材板10整体的四角进行模切出尺寸相同矩形缺口和前侧板11、后侧板12、左侧板13、右侧板14和底板15;

[0041] 步骤四S4:利用工艺将前侧板11、后侧板12、左侧板13和右侧板14的外侧边16印刷上与面纸1表面的图案底色相同的颜色,具体而言,先将多个经过步骤三S3处理的基材板10层层严整的堆叠在一起,形成堆叠体,从而将所有的前侧板11、后侧板12、左侧板13和右侧板14的外侧边16从边堆叠成面,之后从基材板10的两个侧面上将堆叠体压紧,保持堆叠体内的基材板10紧密贴合不留缝隙,这里所述的压紧可以采用人工/机械的方式,然后利用喷

涂器,将与面纸1表面的图案底色相同的颜色依次均匀进行一次或者多次喷涂到前侧板11、后侧板12、左侧板13和右侧板14的外侧边16形成的面上,使其与面纸1表面的图案底色相同的颜色相同,这样不需要将面纸1对灰板2的外侧边16进行裱糊包边,即成外观上呈现出与其相同的效果。

[0042] 步骤五S5:沿着缺口延长线,在基材板10没有面纸1的一侧表面,开设矩形的V槽3,优选的阿,V槽3开设角度最好为95度,此角度下既保证了前侧板11、后侧板12、左侧板13和右侧板14向聚拢的时候比较容易,且开槽的时候,不容易将基材板10割破。

[0043] 步骤六S6:分别将前侧板11、后侧板12、左侧板13和右侧板14的内侧边17上水性乳胶漆,然后沿着V槽3将前侧板11、后侧板12、左侧板13和右侧板14向上聚拢,将前侧板11、后侧板12、左侧板13和右侧板14的内侧边17粘和在一起,折叠成型礼盒5;

[0044] 步骤七S7:通过保压模具,对礼盒5的前侧板11、后侧板12、左侧板13、右侧板14和底板15进行挤压定位成型。

[0045] 结合实施例一和二,可以看出本发明去掉传统工艺中裱糊包边的步骤,在对基材板10开槽后,直接将灰板2叠压后丝印或者喷涂灰板2外侧边16,将外侧边16的颜色与面纸1的颜色一致,从而避免再次裱纸产生的不良以及加快生产效率,这种方式生产后可以将原有不良降低到0.1%-0.3%之间,减少了大量的材料浪费,减少了包边裱纸工序后也同样大大加快了生产效率,以正常的流水线10个人可以减少到3-5人,效率大约提升了10-20倍。

[0046] 上述示范性实施例的细节,而且在不背离本发明的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本发明。例如侧板11、后侧板12、左侧板13、右侧板14的形状,本领域的技术人员可以很容易想到其他的形状也可以用于实施本专利的技术方案,因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本发明的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本发明内。

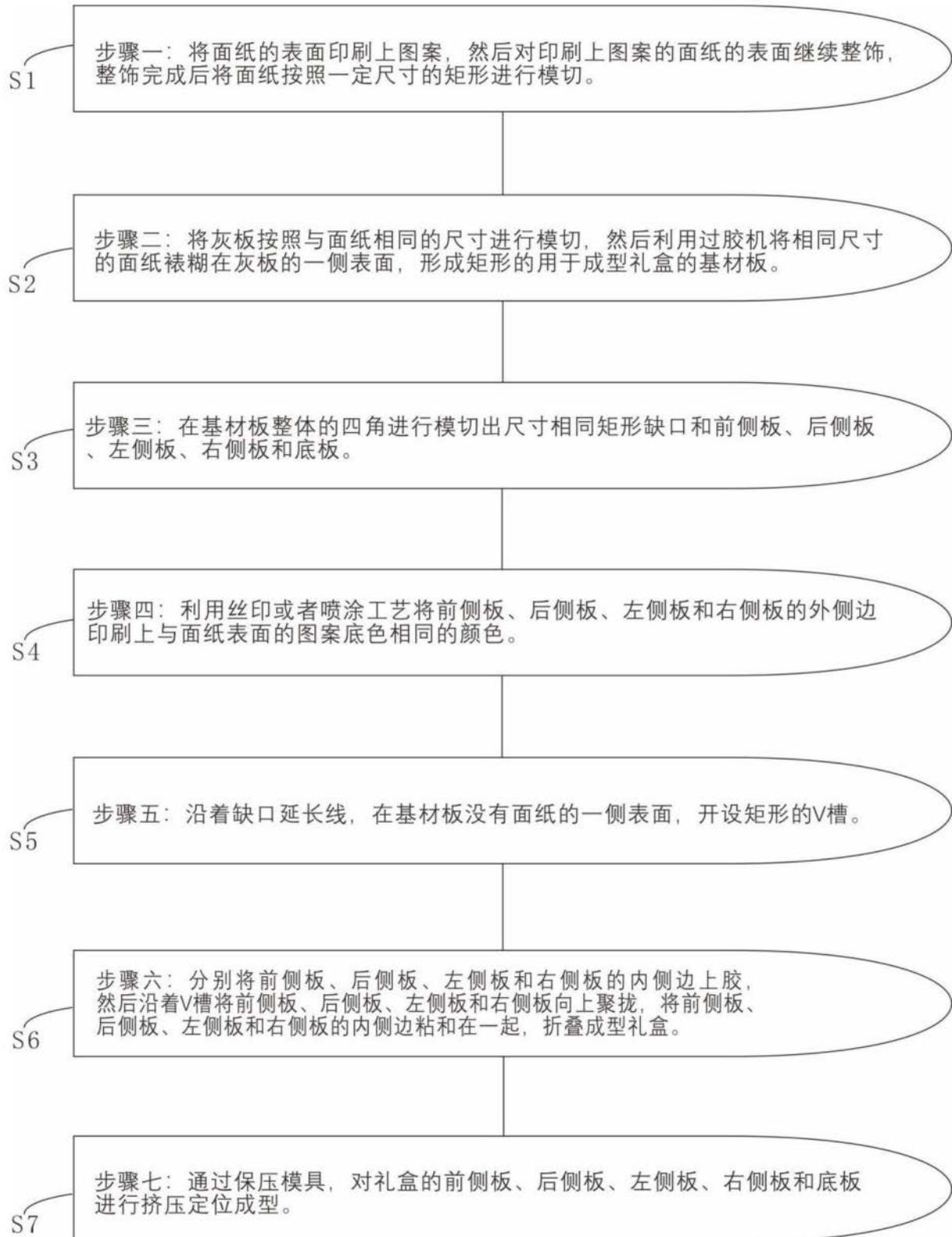


图1

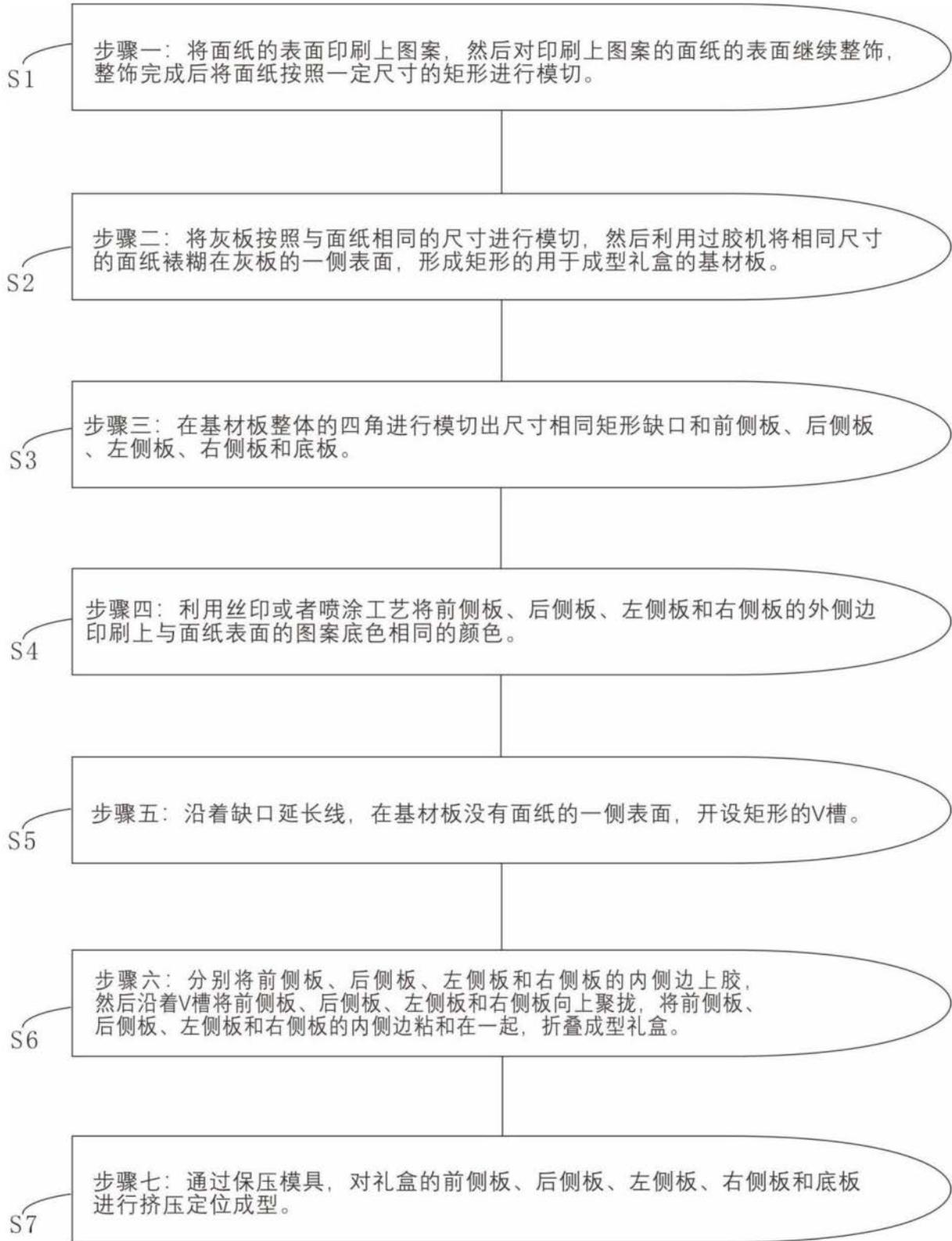


图2