



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202826682 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 27

(21) 申请号 201220452303. 3

(22) 申请日 2012. 09. 06

(73) 专利权人 深圳市硕克网版科技有限公司  
地址 518100 广东省深圳市宝安区民治街道  
沙吓工业区第十栋 2-4 层

(72) 发明人 章征强

(74) 专利代理机构 广州市越秀区哲力专利商标  
事务所 (普通合伙) 44288  
代理人 李悦

(51) Int. Cl.  
B41F 15/36 (2006. 01)

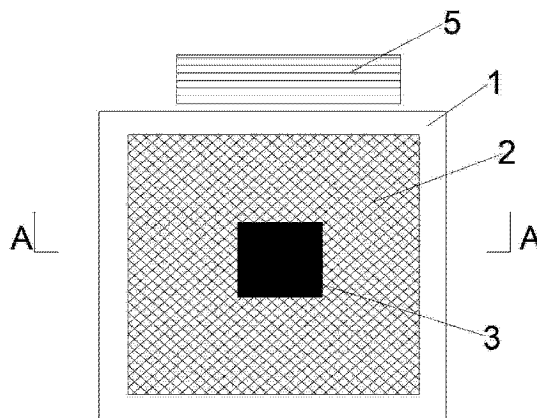
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

## (54) 实用新型名称

一种新型复合印刷网版

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种新型复合印刷网版,包括网框和设于网框内的网布,所述网布由聚酯网布和钢丝网布构成;所述钢丝网布设于聚酯网布的中部留空处,其边缘与聚酯网布的内边缘通过胶水粘合固定;聚酯网布与钢丝网布之间粘接处的胶水层高度为 10-15um,所述钢丝网布长度小于印刷刮刀的长度。本实用新型所述印刷网版的丝网之间产生的胶水层厚度小,具有弹性好、精度高、耐延伸,变形度小的特点,同时能够减少中间区域高精度丝网用量、降低成本,提升使用寿命。



1. 一种新型复合印刷网版,包括网框(1)和设于网框(1)内的网布,所述网布由聚酯网布(2)和钢丝网布(3)构成;其特征在于:所述钢丝网布(3)设于聚酯网布(2)的中部留空处,其边缘与聚酯网布(2)的内边缘通过胶水粘合固定;聚酯网布(2)与钢丝网布(3)之间粘接处(4)的胶水层高度为10-15um,所述钢丝网布(3)长度小于印刷刮刀(5)的长度。

2. 如权利要求1所述的一种新型复合印刷网版,其特征是:所述聚酯网布(2)与钢丝网布(3)的粘接处构成边缘区,边缘区以内的部分构成网版图案区。

3. 如权利要求1或2所述的一种新型复合印刷网版,其特征是:所述聚酯网布(2)的外边缘与网框(1)的底面之间通过胶水粘合固定。

4. 如权利要求1或2所述的一种新型复合印刷网版,其特征是:所述钢丝网布(3)设于聚酯网布(2)的底侧。

5. 如权利要求1或2所述的一种新型复合印刷网版,其特征是:所述网框(1)为金属网框、木质网框或塑料网框。

6. 如权利要求1或2所述的一种新型复合印刷网版,其特征是:所述网框(1)为方框结构。

## 一种新型复合印刷网版

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种印刷装置,尤其是涉及一种新型复合印刷网版。

### 背景技术

[0002] 网版印刷被称为万能印刷,它能在各种承印材料上进行印刷,比如各种塑料、纺织品、金属、玻璃、陶瓷等材料,能应用于商业、广告业、装潢业、美术业、建筑业、出版业、印染业、电子业等。总之,任何有形状的物体不论形状、大小、厚薄、质地都可进行网版印刷。网版印刷有其自身独特的优点:投资少,费用低,技术易掌握,便于推广发展。此种印刷的网版包括网框和网布,网布一般为聚脂及不锈钢丝网材质,聚脂网的弹性满足要求,但强度不够,网布固定在网框时,张力不能太大,随着网版印刷对精度及质量的要求,普通聚脂网布已不能满足这些高要求。后来出现了使用不锈钢丝网固定于网框上做网版使用,其强度和精度优于聚脂网布,但不锈钢丝网的缺点在于,其弹性较差,在网印过程中受压力后,很容易产生疲劳变形,使网版难于保持其张力并很难恢复到原始位置,影响了印刷品的美观,使用也受到很大限制。

[0003] 为了解决上述问题,中国专利号为“200920236706.2”的实用新型专利公开了一种复合型印刷网版,包括网框、网布,所述网布包括位于其周缘的边缘区,以及所述边缘区内的网版图案区,所述边缘区包括上下排布的两层聚脂网,所述网版图案区为一层钢丝网,所述钢丝网边缘夹在所述两层聚脂网内边缘之间,并通过胶水粘接。但是这种印刷网版存在如下缺点:聚酯网布与钢丝网布的粘接处的胶水层的厚度太大,存在台阶高度,导致刮刀长度要比高精度网布的长度各边要短 3-5cm,相反,高精度网布的面积就要加大,而刮刀在行程中最短距离也要 10-15cm,同时高精度网布的面积也随之变大,使得聚脂网的面积过小、钢丝网的面积过大,导致钢丝网版印刷时弹性小、成本高。同时由于在胶水与丝网之间容易产生台阶高度,在印刷时容易产生图案形变。

### 实用新型内容

[0004] 针对现有技术的不足,本实用新型的目的旨在提供一种新型复合印刷网版,该印刷网版的丝网之间产生的胶水层厚度小,具有弹性好、精度高、耐延伸,变形度小的特点,同时能够减少中间区域高精度丝网用量、降低成本,提升使用寿命。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采用如下技术方案:

[0006] 一种新型复合印刷网版,包括网框和设于网框内的网布,所述网布由聚酯网布和钢丝网布构成;其特征在于:所述钢丝网布设于聚酯网布的中部留空处,其边缘与聚酯网布的内边缘通过胶水粘合固定;聚酯网布与钢丝网布的粘接处的胶水层高度为 10-15um,所述钢丝网布长度小于印刷刮刀的长度。

[0007] 实现本实用新型的目的还可以通过采取如下技术方案达到:

[0008] 实现本实用新型的一种实施方式是:所述聚酯网布与钢丝网布的粘接处构成边缘区,边缘区以内的部分构成网版图案区。

[0009] 实现本实用新型的一种实施方式是：所述聚酯网布的外边缘与网框的底面之间通过胶水粘合固定。

[0010] 实现本实用新型的一种实施方式是：所述钢丝网布设于聚酯网布的底侧。

[0011] 实现本实用新型的一种实施方式是：所述网框为金属网框、木质网框或塑料网框。

[0012] 实现本实用新型的一种实施方式是：所述网框为方框结构。

[0013] 本实用新型的有益效果在于：

[0014] 与现有技术相比，由于本实用新型的聚酯网布与钢丝网布的胶水层高度只有10-15um，在实际使用过程中该胶水的高度基本可以忽略，保证印刷网版的表面（胶水粘接处）的胶水与丝网之间不产生高低台阶，增加了边缘区的平整度，能够有效避免印刷时产生图案形变，减少了中间区域高精度丝网的用量，降低了成本，提升了印刷网版的使用寿命。同时，由于胶水与丝网之间不产生高低台阶，使得钢丝网布长度可以小于印刷刮刀的长度，因此钢丝网布的面积减小了，可以相应的增加聚脂网布的面积，提高了网版的弹性、提高了精度、耐延伸、使得变形度减少。

#### 附图说明

[0015] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0016] 图2为图1的A-A剖视图。

#### 具体实施方式

[0017] 具体实施例：

[0018] 下面，结合附图以及具体实施方式，对本实用新型做进一步描述：

[0019] 参照图1和图2，本实施例所述的新型复合印刷网版，包括网框1和设于网框1内的网布，所述网布由一层聚酯网布2和一层钢丝网布3构成；所述聚酯网布2的中部留空，其外边缘固定于网框1上；所述钢丝网布3设于聚酯网布2的中部留空处，其边缘与聚酯网布的内边缘通过胶水粘合固定；聚酯网布与钢丝网布的粘接处4构成边缘区，边缘区以内的部分构成网版图案区。聚酯网布与钢丝网布的粘接处4的胶水层高度为10-15um，所述钢丝网布3长度小于印刷刮刀5的长度。

[0020] 本实施例中，所述聚酯网布2的面积大于钢丝网布3的面积。所述聚酯网布2的外边缘与网框1的底面之间通过胶水粘合固定。所述钢丝网布3设于聚酯网布的底侧。所述网框1为金属网框、木质网框或塑料网框。所述网框1为方框结构。所述钢丝网布采用不锈钢材质。

[0021] 本实用新型的聚酯网布与钢丝网布的胶水层高度只有10-15um，在实际使用过程中该胶水的高度基本可以忽略，保证印刷网版的表面（胶水粘接处）的胶水与丝网之间不产生高低台阶，增加了边缘区的平整度，能够有效避免印刷时在印刷承印物6上产生图案形变，减少了中间区域高精度丝网的用量，降低了成本，提升了印刷网版的使用寿命。

[0022] 本实用新型的制作方法：

[0023] 首先将聚脂网布2粘合于网框1的底面上，再将钢丝网布3粘合于聚脂网布2的中部，使两层丝网的边缘紧密粘合，最后将中间网版图案区的聚脂网部取掉即可。

[0024] 对于本领域的技术人员来说，可根据以上描述的技术方案以及构思，做出其它各

种相应的改变以及变形,而所有的这些改变以及变形都应该属于本实用新型权利要求的保护范围之内。

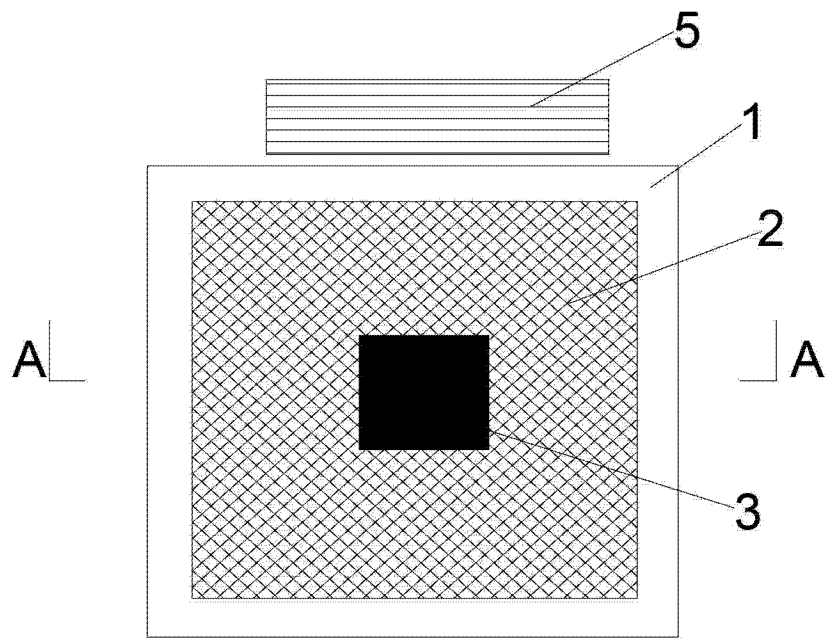


图 1

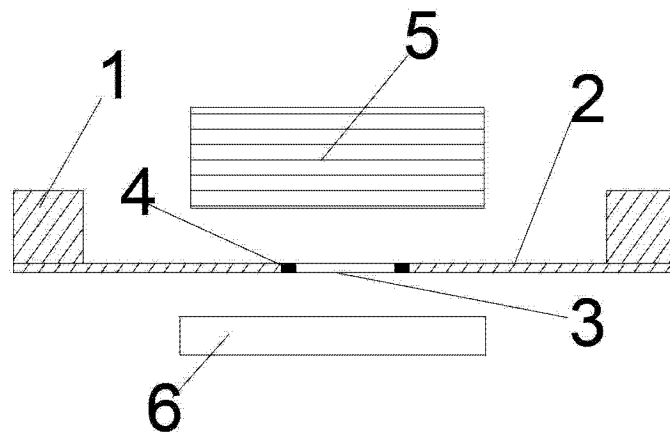


图 2