(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 111319343 A
(43)申请公布日 2020.06.23

(21)申请号 202010161998.9

(22)申请日 2020.03.10

(71)申请人 赵金山
地址 200031 上海市徐汇区岳阳路319号

(72)发明人 赵金山

(51)Int.Cl.
B41F 15/08(2006.01)
B41F 15/12(2006.01)
B41F 15/14(2006.01)
B41F 15/16(2006.01)
B41F 15/40(2006.01)

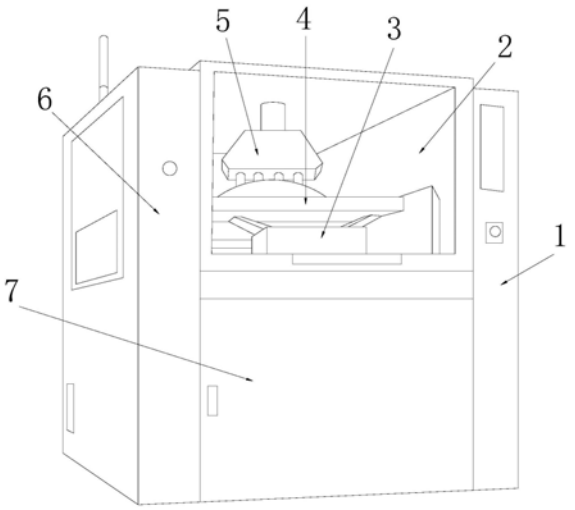
权利要求书2页 说明书5页 附图5页

(54)发明名称

一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备

(57)摘要

本发明公开了一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备，其结构包括：工控机箱、密封内腔室、滑梭架衬底座、印刷工作台、锡膏注射器、集成配电箱、传动机箱座，本发明实现了运用滑梭架衬底座与印刷工作台相配合，形成通过滑梭拉膜架与复刻衬板三层次的衬板托载封装操作，固定整个制板的锡膏黏着度，且膜压配合滑梭耳板左右活动，形成对锡膏面的均匀抹平效果，给阻尼阀芯块隔顶复刻衬板带来输送印刷制板的传导效果，提升整体分层精加工压覆效率，且全自动入料印刷后的物料制板耐用率高，使用寿命长，膜面抗压性能好，可以改善全自动印刷机械加工设备的粗糙度，提高锡膏加工的致密度。



CN 111319343 A

1.一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备,其结构包括:工控机箱(1)、密封内腔室(2)、滑梭架衬底座(3)、印刷工作台(4)、锡膏注射器(5)、集成配电箱(6)、传动机箱座(7),其特征在于:

所述滑梭架衬底座(3)安设在印刷工作台(4)的底部下,所述集成配电箱(6)与工控机箱(1)分别紧贴于密封内腔室(2)与传动机箱座(7)的左右两侧,所述密封内腔室(2)安装于传动机箱座(7)的顶部上,所述锡膏注射器(5)与印刷工作台(4)活动连接,所述锡膏注射器(5)与集成配电箱(6)电连接,所述滑梭架衬底座(3)与传动机箱座(7)机械连接;

所述滑梭架衬底座(3)设有阻尼阀芯块(3A)、翼撑板块(3B)、凸榫块(3C)、底槽壳(3D)、衬嵌卡块(3E)、滑梭拉膜架(3F)、复刻衬板(3G);

所述翼撑板块(3B)设有两个并且分别插嵌在凸榫块(3C)与衬嵌卡块(3E)的顶部上,所述凸榫块(3C)与衬嵌卡块(3E)活动连接,所述凸榫块(3C)与衬嵌卡块(3E)均安装于底槽壳(3D)的顶部上,所述滑梭拉膜架(3F)插嵌在复刻衬板(3G)的内部,所述复刻衬板(3G)设有三个并且均安装于底槽壳(3D)的内部,所述底槽壳(3D)安设在印刷工作台(4)的底部下。

2.根据权利要求1所述的一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备,其特征在于:所述阻尼阀芯块(3A)由棉芯阻尼块(3A1)、阀芯槽块(3A2)、张紧带(3A3)组成,所述棉芯阻尼块(3A1)与阀芯槽块(3A2)为一体结构,所述张紧带(3A3)与阀芯槽块(3A2)相配合。

3.根据权利要求2所述的一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备,其特征在于:所述阀芯槽块(3A2)由锁扣带(3A21)、翼展板(3A22)、撑架杆(3A23)、六边槽块(3A24)组成,所述锁扣带(3A21)与撑架杆(3A23)扣合在一起,所述翼展板(3A22)与撑架杆(3A23)均安装于六边槽块(3A24)的内部。

4.根据权利要求2所述的一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备,其特征在于:所述张紧带(3A3)由斜扣球(3A31)、短撑杆(3A32)、弧条带(3A33)组成,所述斜扣球(3A31)与短撑杆(3A32)扣合在一起,所述斜扣球(3A31)设有四个并且均安装于弧条带(3A33)的内部。

5.根据权利要求1所述的一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备,其特征在于:所述滑梭拉膜架(3F)由薄膜卷筒(3F1)、滑梭耳板(3F2)、轨道滚珠杆(3F3)、限位扣座(3F4)组成,所述薄膜卷筒(3F1)嵌套于滑梭耳板(3F2)的左侧,所述滑梭耳板(3F2)与轨道滚珠杆(3F3)机械连接,所述轨道滚珠杆(3F3)插嵌在限位扣座(3F4)的左侧。

6.根据权利要求5所述的一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备,其特征在于:所述滑梭耳板(3F2)由凸球囊(3F21)、波纹扇板(3F22)、耳板凸块(3F23)、拉膜弧夹口(3F24)组成,所述凸球囊(3F21)嵌套于波纹扇板(3F22)的顶部上,所述凸球囊(3F21)与波纹扇板(3F22)均设有两个以上并且安装于耳板凸块(3F23)的前侧,所述耳板凸块(3F23)与拉膜弧夹口(3F24)为一体结构。

7.根据权利要求5所述的一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备,其特征在于:所述轨道滚珠杆(3F3)由钢珠体(3F31)、杆槽内腔室(3F32)、夹扣道(3F33)、梯形透气槽(3F34)组成,所述梯形透气槽(3F34)设有两个以上并且均与杆槽内腔室(3F32)为一体结构,所述钢珠体(3F31)与夹扣道(3F33)相配合,所述夹扣道(3F33)设有两个以上并且均插嵌在杆槽内腔室(3F32)的内部。

8.根据权利要求3所述的一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备,其特征在于:所述撑架杆(3A23)为上下带细杆中间内槽端弧杆外撑长弧杆的组合杆件结构。

9.根据权利要求4所述的一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备,其特征在于:所述斜扣球(3A31)为左右带倾斜梯形内卡扣块的锁芯球槽结构。

一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备

技术领域

[0001] 本发明是一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备，属于印刷设备领域。

背景技术

[0002] 工业上锡膏的印刷机械加工常用于导电板和金属制板上使用，让焊锡面与导电节点形成连通，方便整体电网的分布效率，也给整体锡膏的覆盖印刷操作形成一个便捷的一步到位整合效果，目前技术公用的待优化的缺点有：

[0003] 锡膏是一种受热变软然后方便覆盖印刷且不规则流体，这会影响印刷过程中的覆盖面厚薄程度，从而干扰印刷制板的表面平整度，使全自动机械加工后的锡膏质量浓度不均，造成印刷滑面的薄层脱锡现象，使整个印刷块的画面感受到影响，致使锡膏印刷后的平面坑洼起伏，且对于锡膏的固定防护不足，容易让结块的锡膏由于局部受热而粘性下降，造成整个制板的耐用系数降低，影响加工物料的使用寿命。

发明内容

[0004] 针对现有技术存在的不足，本发明目的是提供一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备，以解决锡膏是一种受热变软然后方便覆盖印刷且不规则流体，这会影响印刷过程中的覆盖面厚薄程度，从而干扰印刷制板的表面平整度，使全自动机械加工后的锡膏质量浓度不均，造成印刷滑面的薄层脱锡现象，使整个印刷块的画面感受到影响，致使锡膏印刷后的平面坑洼起伏，且对于锡膏的固定防护不足，容易让结块的锡膏由于局部受热而粘性下降，造成整个制板的耐用系数降低，影响加工物料的使用寿命的问题。

[0005] 为了实现上述目的，本发明是通过如下的技术方案来实现：一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备，其结构包括：工控机箱、密封内腔室、滑梭架衬底座、印刷工作台、锡膏注射器、集成配电箱、传动机箱座，所述滑梭架衬底座安设在印刷工作台的底部下并且相互平行，所述集成配电箱与工控机箱分别紧贴于密封内腔室与传动机箱座的左右两侧，所述密封内腔室安装于传动机箱座的顶部上，所述锡膏注射器与印刷工作台活动连接并且相互垂直，所述锡膏注射器与集成配电箱电连接，所述滑梭架衬底座与传动机箱座机械连接，所述滑梭架衬底座设有阻尼阀芯块、翼撑板块、凸榫块、底槽壳、衬嵌卡块、滑梭拉膜架、复刻衬板，所述翼撑板块设有两个并且分别插嵌在凸榫块与衬嵌卡块的顶部上，所述凸榫块与衬嵌卡块活动连接并且处于同一水平面上，所述凸榫块与衬嵌卡块均安装于底槽壳的顶部上，所述滑梭拉膜架插嵌在复刻衬板的内部并且处于同一水平面上，所述复刻衬板设有三个并且均安装于底槽壳的内部，所述底槽壳安设在印刷工作台的底部下并且相互平行。

[0006] 为优化上述技术方案，进一步采取的措施为：

[0007] 作为本发明的进一步改进，所述阻尼阀芯块由棉芯阻尼块、阀芯槽块、张紧带组成，所述棉芯阻尼块与阀芯槽块为一体结构，所述张紧带与阀芯槽块采用过盈配合。

[0008] 作为本发明的进一步改进，所述阀芯槽块由锁扣带、翼展板、撑架杆、六边槽块组成，所述锁扣带与撑架杆扣合在一起，所述翼展板与撑架杆均安装于六边槽块的内部并且处于同一竖直面上。

[0009] 作为本发明的进一步改进，所述张紧带由斜扣球、短撑杆、弧条带组成，所述斜扣球与短撑杆扣合在一起并且处于同一水平面上，所述斜扣球设有四个并且均安装于弧条带的内部。

[0010] 作为本发明的进一步改进，所述滑梭拉膜架由薄膜卷筒、滑梭耳板、轨道滚珠杆、限位扣座组成，所述薄膜卷筒嵌套于滑梭耳板的左侧，所述滑梭耳板与轨道滚珠杆机械连接并且处于同一水平面上，所述轨道滚珠杆插嵌在限位扣座的左侧并且轴心共线。

[0011] 作为本发明的进一步改进，所述滑梭耳板由凸球囊、波纹扇板、耳板凸块、拉膜弧夹口组成，所述凸球囊嵌套于波纹扇板的顶部上，所述凸球囊与波纹扇板均设有两个以上并且安装于耳板凸块的前侧，所述耳板凸块与拉膜弧夹口为一体结构并且处于同一弧面上。

[0012] 作为本发明的进一步改进，所述轨道滚珠杆由钢珠体、杆槽内腔室、夹扣道、梯形透气槽组成，所述梯形透气槽设有两个以上并且均与杆槽内腔室为一体结构，所述钢珠体与夹扣道采用间隙配合并且处于同一竖直面上，所述夹扣道设有两个以上并且均插嵌在杆槽内腔室的内部。

[0013] 作为本发明的进一步改进，所述撑架杆为上下带细杆中间内槽端弧杆外撑长弧杆的组合杆件结构，方便左右对称形成内孔槽的抗压力，保障感觉弯曲度的限位值，也提升滑梭三层分垫衬板养护效果。

[0014] 作为本发明的进一步改进，所述斜扣球为左右带倾斜梯形内卡扣块的锁芯球槽结构，方便在制板上下层交替翻板时配合单侧顶压力进行边角包裹防脱锡膏的操作。

[0015] 作为本发明的进一步改进，所述波纹扇板为顶部带月牙厚扇板边沿带波纹胶垫的组合板块结构，形成对薄膜表面的顶部下压效果，提升锡膏印刷制板时的紧密度和封装严谨度。

[0016] 作为本发明的进一步改进，所述夹扣道为上带宽球槽下带窄球槽的长条翼板夹道结构，方便上下滚珠的摩擦静电形成滚动摩擦的推送拉膜效果，保障滑梭工作效率的平稳度。

[0017] 有益效果

[0018] 本发明一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备，工作人员通电给集成配电箱使传动机箱座与密封内腔室自主受控于工控机箱编程调配工作，工作人员将制板放置在印刷工作台上后，设备调用锡膏注射器在制板顶部锡膏加工印刷成型，再通过滑梭架衬底座的翼撑板块顶压凸榫块与衬嵌卡块在底槽壳顶部形成制板嵌入后的压合，接着通过阻尼阀芯块在滑梭拉膜架与复刻衬板边侧形成翻转分层顶推辅助操作，使薄膜卷筒的薄弱通过滑梭耳板的拉膜弧夹口牵拉，顺着凸球囊与波纹扇板压覆在耳板凸块的底侧贴近轨道滚珠杆的杆槽内腔室表面左右滑动封装，最后通过限位扣座将钢珠体在夹扣道与梯形透气槽内滚动摩擦系数降低，形成终端限位后，制板上的锡膏也封膜完成，厚度均匀，且印刷画面清晰，提升整体全自动印刷机械加工设备的精密度。

[0019] 本发明操作后可达到的优点有：

[0020] 运用滑梭架衬底座与印刷工作台相配合，通过在印刷工作台上锡膏浇筑制板后底层的翼撑板块引导板块进入底槽壳内，形成通过滑梭拉膜架与复刻衬板三层次的衬板托载封装操作，且滑梭拉膜架的薄膜压覆效果方便锡膏在印刷成型后达到膜面固定防护，保障节点受热滑脱现象的规避，固定整个制板的锡膏黏着度，且膜压配合滑梭耳板左右活动，形成对锡膏面的均匀抹平效果，给阻尼阀芯块隔顶复刻衬板带来输送印刷制板的传导效果，提升整体分层精加工压覆效率，且全自动入料印刷后的物料制板耐用率高，使用寿命长，膜面抗压性能好，可以改善全自动印刷机械加工设备的粗糙度，提高锡膏加工的致密度。

附图说明

[0021] 为了更清楚地说明本发明实施例的技术方案，下面将对实施例描述中的附图作详细地介绍，以此让本发明的其它特征、目的和优点将会变得更明显：

[0022] 图1为本发明一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备的结构示意图。

[0023] 图2为本发明滑梭架衬底座、阻尼阀芯块、滑梭拉膜架详细的剖面结构示意图。

[0024] 图3为本发明阀芯槽块工作状态的剖面放大结构示意图。

[0025] 图4为本发明张紧带工作状态的截面内视结构示意图。

[0026] 图5为本发明滑梭耳板工作状态的仰视结构示意图。

[0027] 图6为本发明轨道滚珠杆工作状态的侧视结构示意图。

[0028] 附图标记说明：工控机箱-1、密封内腔室-2、滑梭架衬底座-3、印刷工作台-4、锡膏注射器-5、集成配电箱-6、传动机箱座-7、阻尼阀芯块-3A、翼撑板块-3B、凸榫块-3C、底槽壳-3D、衬嵌卡块-3E、滑梭拉膜架-3F、复刻衬板-3G、棉芯阻尼块-3A1、阀芯槽块-3A2、张紧带-3A3、锁扣带-3A21、翼展板-3A22、撑架杆-3A23、六边槽块-3A24、斜扣球-3A31、短撑杆-3A32、弧条带-3A33、薄膜卷筒-3F1、滑梭耳板-3F2、轨道滚珠杆-3F3、限位扣座-3F4、凸球囊-3F21、波纹扇板-3F22、耳板凸块-3F23、拉膜弧夹口-3F24、钢珠体-3F31、杆槽内腔室-3F32、夹扣道-3F33、梯形透气槽-3F34。

具体实施方式

[0029] 为使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体实施方式，进一步阐述本发明。

[0030] 实施例一：

[0031] 请参阅图1-图6，本发明提供一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备，其结构包括：工控机箱1、密封内腔室2、滑梭架衬底座3、印刷工作台4、锡膏注射器5、集成配电箱6、传动机箱座7，所述滑梭架衬底座3安设在印刷工作台4的底部下并且相互平行，所述集成配电箱6与工控机箱1分别紧贴于密封内腔室2与传动机箱座7的左右两侧，所述密封内腔室2安装于传动机箱座7的顶部上，所述锡膏注射器5与印刷工作台4活动连接并且相互垂直，所述锡膏注射器5与集成配电箱6电连接，所述滑梭架衬底座3与传动机箱座7机械连接，所述滑梭架衬底座3设有阻尼阀芯块3A、翼撑板块3B、凸榫块3C、底槽壳3D、衬嵌卡块3E、滑梭拉膜架3F、复刻衬板3G，所述翼撑板块3B设有两个并且分别插嵌在凸榫块3C与衬嵌卡块3E的顶部上，所述凸榫块3C与衬嵌卡块3E活动连接并且处于同一水平面上，所述

凸榫块3C与衬嵌卡块3E均安装于底槽壳3D的顶部上，所述滑梭拉膜架3F插嵌在复刻衬板3G的内部并且处于同一水平面上，所述复刻衬板3G设有三个并且均安装于底槽壳3D的内部，所述底槽壳3D安设在印刷工作台4的底部下并且相互平行。

[0032] 请参阅图2，所述滑梭拉膜架3F由薄膜卷筒3F1、滑梭耳板3F2、轨道滚珠杆3F3、限位扣座3F4组成，所述薄膜卷筒3F1嵌套于滑梭耳板3F2的左侧，所述滑梭耳板3F2与轨道滚珠杆3F3机械连接并且处于同一水平面上，所述轨道滚珠杆3F3插嵌在限位扣座3F4的左侧并且轴心共线，通过薄膜卷筒3F1膜面压入滑梭耳板3F2底部受到牵拉滑动，形成滑梭纺织式的牵膜快速封装效果，节省锡膏印刷保养进程。

[0033] 请参阅图5，所述滑梭耳板3F2由凸球囊3F21、波纹扇板3F22、耳板凸块3F23、拉膜弧夹口3F24组成，所述凸球囊3F21嵌套于波纹扇板3F22的顶部上，所述凸球囊3F21与波纹扇板3F22均设有两个以上并且安装于耳板凸块3F23的前侧，所述耳板凸块3F23与拉膜弧夹口3F24为一体结构并且处于同一弧面上，所述波纹扇板3F22为顶部带月牙厚扇板边沿带波纹胶垫的组合板块结构，形成对薄膜表面的顶部下压效果，提升锡膏印刷制板时的紧密度和封装严谨度，通过波纹扇板3F22多节点压覆耳板凸块3F23的底端形成一个耳板底凸弧面的粘膜高效性，避免膜面中段影响锡膏暴露在空气中受氧化受潮现象。

[0034] 请参阅图6，所述轨道滚珠杆3F3由钢珠体3F31、杆槽内腔室3F32、夹扣道3F33、梯形透气槽3F34组成，所述梯形透气槽3F34设有两个以上并且均与杆槽内腔室3F32为一体结构所述钢珠体3F31与夹扣道3F33采用间隙配合并且处于同一竖直面上，所述夹扣道3F33设有两个以上并且均插嵌在杆槽内腔室3F32的内部，所述夹扣道3F33为上带宽球槽下带窄球槽的长条翼板夹道结构，方便上下滚珠的摩擦静电形成滚动摩擦的推送拉膜效果，保障滑梭工作效率的平稳度通过钢珠体3F31在夹扣道3F33滚动回转，配合整体夹道形成内杆回旋效果，提升螺旋推进操作效率。

[0035] 工作流程：工作人员通电给集成配电箱6使传动机箱座7与密封内腔室2自主受控于工控机箱1编程调配工作，工作人员将制板放置在印刷工作台4上后，设备调用锡膏注射器5在制板顶部锡膏加工印刷成型，再通过滑梭架衬底座3的翼撑板块3B顶压凸榫块3C与衬嵌卡块3E在底槽壳3D顶部形成制板嵌入后的压合，接着通过阻尼阀芯块3A在滑梭拉膜架3F与复刻衬板3G边侧形成翻转分层顶推辅助操作，使薄膜卷筒3F1的薄弱通过滑梭耳板3F2的拉膜弧夹口3F24牵拉，顺着凸球囊3F21与波纹扇板3F22压覆在耳板凸块3F23的底侧贴近轨道滚珠杆3F3的杆槽内腔室3F32表面左右滑动封装，最后通过限位扣座3F4将钢珠体3F31在夹扣道3F33与梯形透气槽3F34内滚动摩擦系数降低，形成终端限位后，制板上的锡膏也封膜完成，厚度均匀，且印刷画面清晰，提升整体全自动印刷机械加工设备的精密度。

[0036] 实施例二：

[0037] 请参阅图1-图6，本发明提供一种基于锡膏加工的滑梭架式全自动印刷机械加工设备，其他方面与实施例1相同，不同之处在于：

[0038] 请参阅图2，所述阻尼阀芯块3A由棉芯阻尼块3A1、阀芯槽块3A2、张紧带3A3组成，所述棉芯阻尼块3A1与阀芯槽块3A2为一体结构，所述张紧带3A3与阀芯槽块3A2采用过盈配合，通过阀芯槽块3A2包夹面隔顶张紧带3A3形成弧压推送锡膏制板顶端时的包裹防护作用力，避免制板边角锡膏物料的形变。

[0039] 请参阅图3，所述阀芯槽块3A2由锁扣带3A21、翼展板3A22、撑架杆3A23、六边槽块

3A24组成，所述锁扣带3A21与撑架杆3A23扣合在一起，所述翼展板3A22与撑架杆3A23均安装于六边槽块3A24的内部并且处于同一竖直面上，所述撑架杆3A23为上下带细杆中间内槽端弧杆外撑长弧杆的组合杆件结构，方便左右对称形成内孔槽的抗压力，保障感觉弯曲度的限位值，也提升滑梭三层分垫衬板养护效果，通过翼展板3A22在两个撑架杆3A23直接形成一个回旋导流效果，使内气压会形成气旋吸收压力和释放压力，保障阻尼卸力的稳定性。

[0040] 请参阅图4，所述张紧带3A3由斜扣球3A31、短撑杆3A32、弧条带3A33组成，所述斜扣球3A31与短撑杆3A32扣合在一起并且处于同一水平面上，所述斜扣球3A31设有四个并且均安装于弧条带3A33的内部，所述斜扣球3A31为左右带倾斜梯形内卡扣块的锁芯球槽结构，方便在制板上下层交替翻板时配合单侧顶压力进行边角包裹防脱锡膏的操作，通过斜扣球3A31上下锁扣错位的短撑杆3A32，形成对顶压力使的弧面扭曲性达到叠加杆压力后，可以形成错位左右卸力反作用效果，保障延伸力矩的缩进，降低作用力的时常，保障快速翻转锡膏制板进行下层封膜加工效果。

[0041] 通过制板锡膏印刷成型后的滑拉牵膜覆盖封装，使整体制板的严密度和防护程度提升，加强使用寿命，且通过三层衬板形成交叉滑梭加工效果，期间通过阻尼阀芯块3A的棉芯阻尼块3A1形成边侧垫护，再通过阀芯槽块3A2的锁扣带3A21牵拉撑架杆3A23让六边槽块3A24收缩的气流顺着翼展板3A22形成回旋效果，保障气压降解顶压作用力的卸荷效果，使张紧带3A3的斜扣球3A31与短撑杆3A32在弧条带3A33内弧槽形成包夹交错的对顶力，让锡膏印刷成型的纸板可以在边角压实膜面，防止脱膜晕开锡膏印刷面，精准垫护制板端头，且输出高效。

[0042] 本发明通过上述部件的互相组合，达到运用滑梭架衬底座3与印刷工作台4相配合，通过在印刷工作台4上锡膏浇筑制板后底层的翼撑板块3B引导板块进入底槽壳3D内，形成通过滑梭拉膜架3F与复刻衬板3G三层次的衬板托载封装操作，且滑梭拉膜架3F的薄膜压覆效果方便锡膏在印刷成型后达到膜面固定防护，保障节点受热滑脱现象的规避，固定整个制板的锡膏黏着度，且膜压配合滑梭耳板3F2左右活动，形成对锡膏面的均匀抹平效果，给阻尼阀芯块3A隔顶复刻衬板3G带来输送印刷制板的传导效果，提升整体分层精加工压覆效率，且全自动入料印刷后的物料制板耐用率高，使用寿命长，膜面抗压性能好，可以改善全自动印刷机械加工设备的粗糙度，提高锡膏加工的致密度，以此来解决锡膏是一种受热变软然后方便覆盖印刷且不规则流体，这会影响印刷过程中的覆盖面厚薄程度，从而干扰印刷制板的表面平整度，使全自动机械加工后的锡膏质量浓度不均，造成印刷滑面的薄层脱锡现象，使整个印刷块的画面感受到影响，致使锡膏印刷后的平面坑洼起伏，且对于锡膏的固定防护不足，容易让结块的锡膏由于局部受热而粘性下降，造成整个制板的耐用系数降低，影响加工物料的使用寿命的问题。

[0043] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本发明作举例说明。本发明所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代，但并不会偏离本发明的或者超越所附权利要求书所定义的范围。

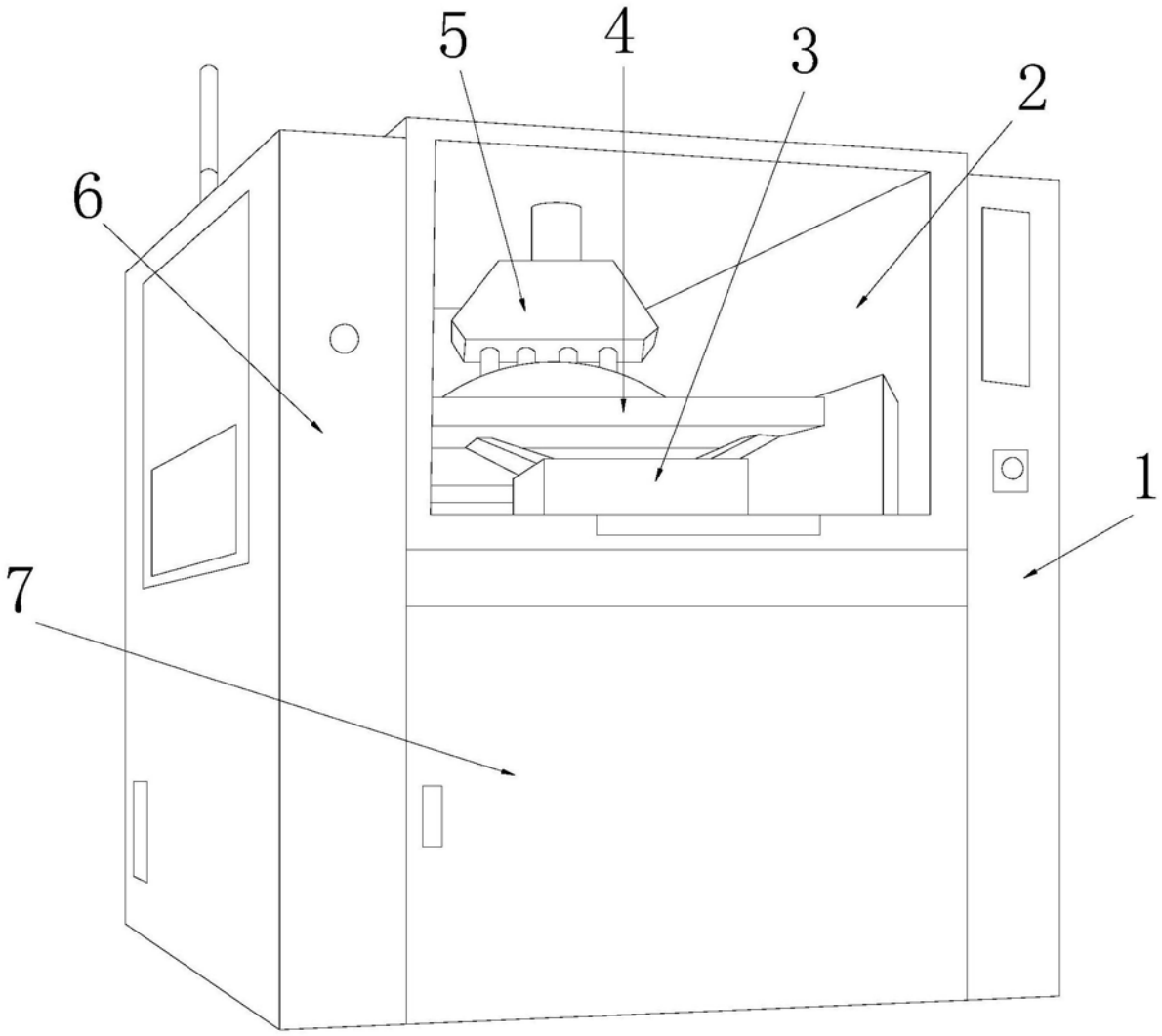


图1

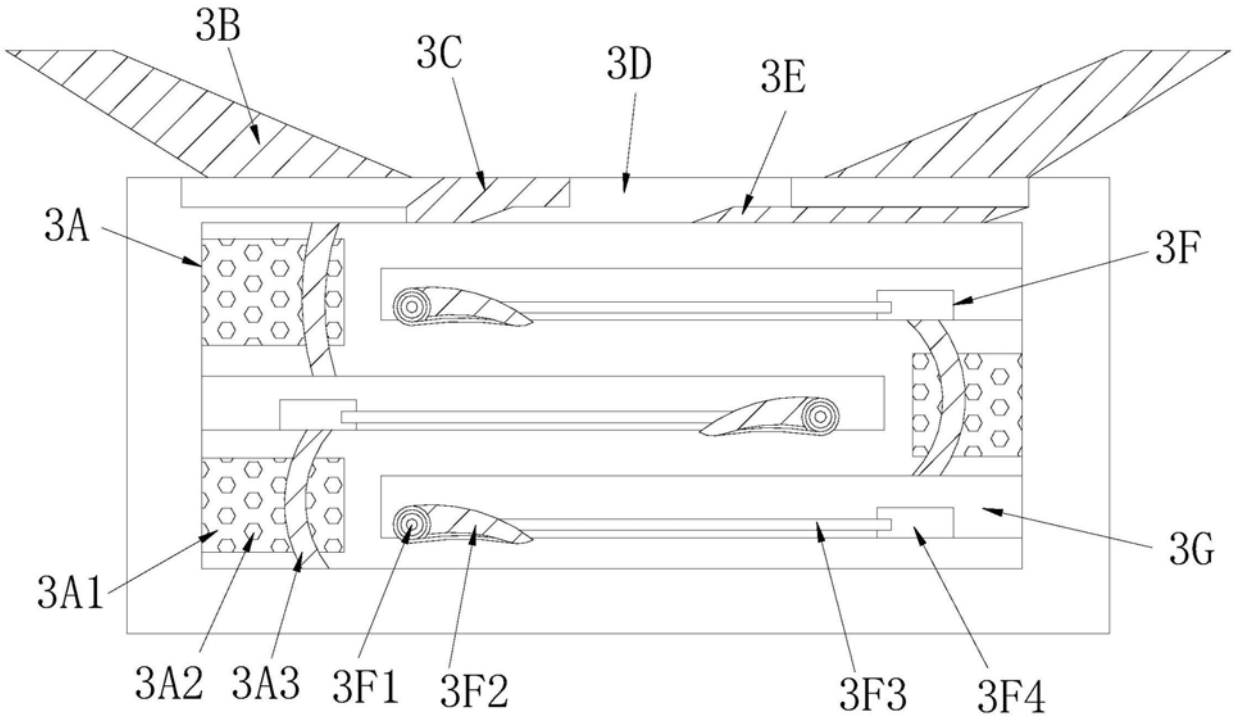

3B
3C
3D
3E
3A
3F
3G
3A1
3A2
3A3
3F1
3F2
3F3
3F4

图2

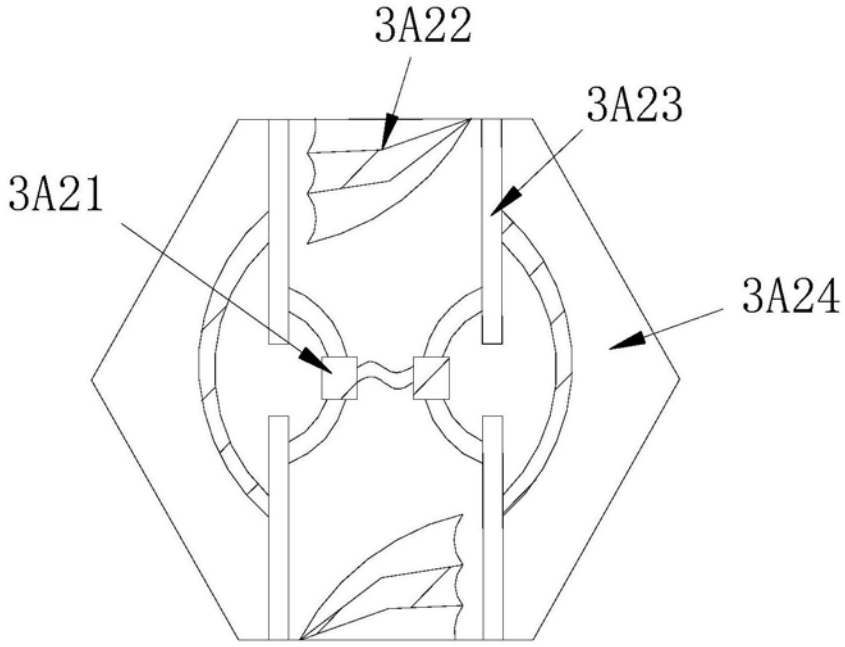

3A22
3A23
3A21
3A24

图3

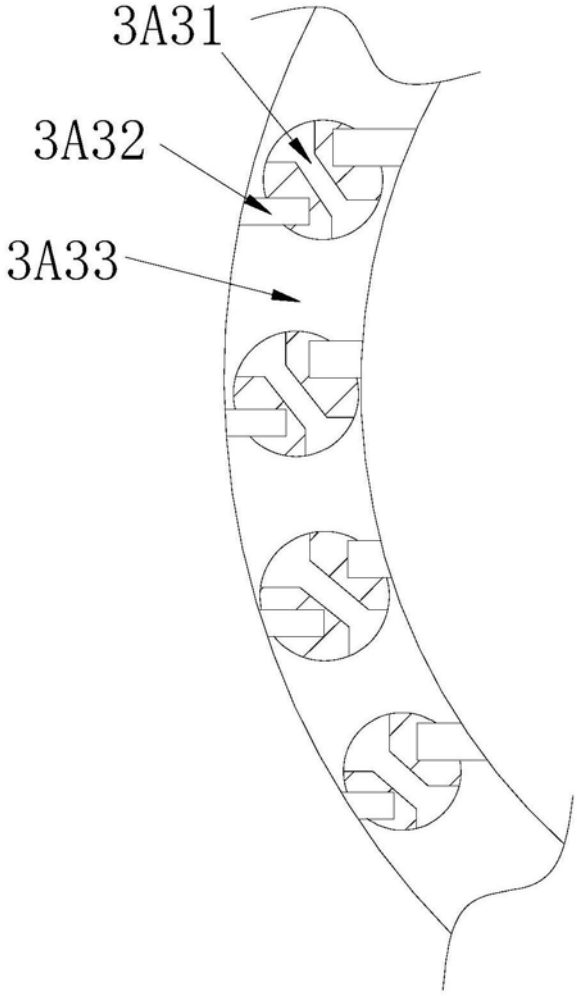


图4

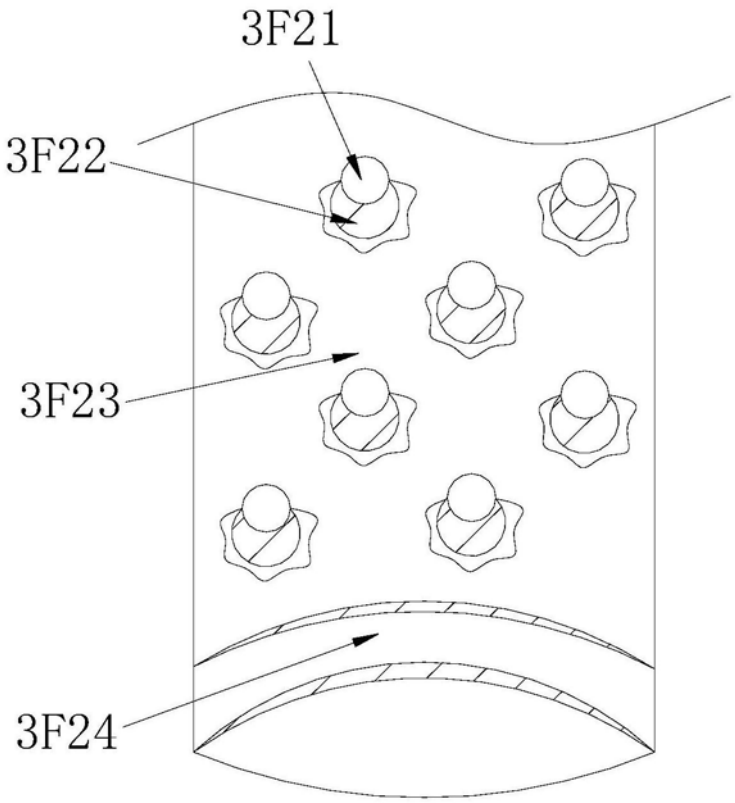


图5

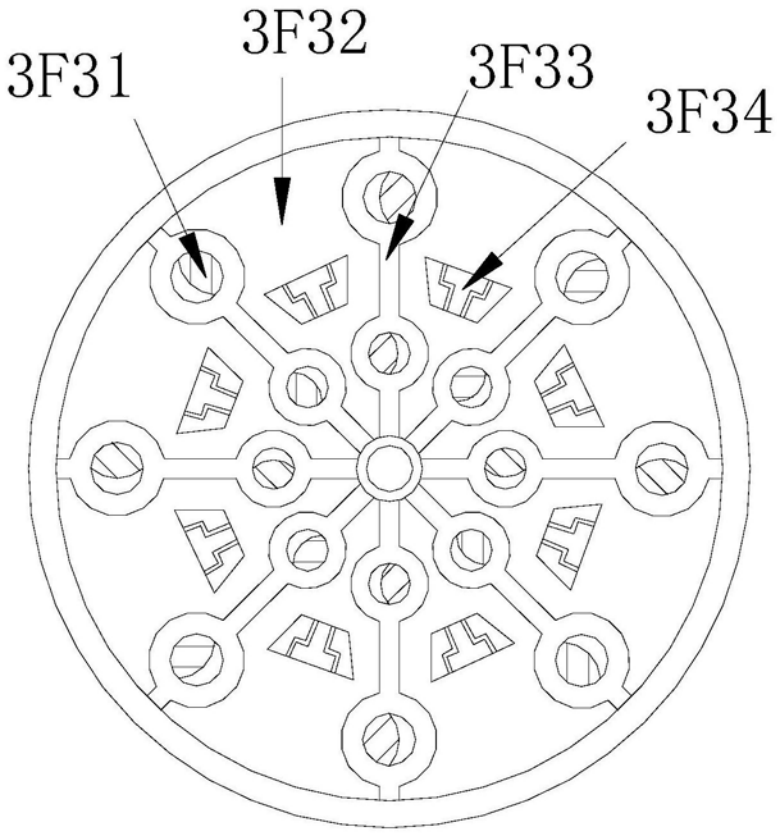


图6