



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201856463 U

(45) 授权公告日 2011. 06. 08

(21) 申请号 201020612478. 7

(22) 申请日 2010. 11. 16

(73) 专利权人 上海烟草集团有限责任公司

地址 200082 上海市杨浦区长阳路 717 号

专利权人 上海烟草包装印刷有限公司

(72) 发明人 孙健法

(74) 专利代理机构 上海光华专利事务所 31219

代理人 刘计成

(51) Int. Cl.

B42C 5/02 (2006. 01)

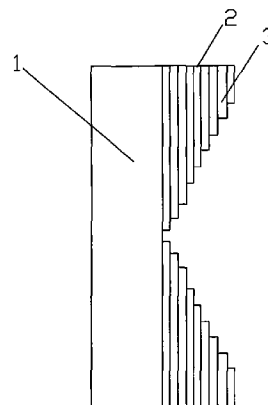
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

画册书脊成型工具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种画册书脊成型工具，其包括一端板，所述端板上设有两个相对的垫衬体，所述垫衬体呈由所述端板中部向所述端板端部逐渐升高的阶梯状。该画册书脊成型工具在端板上设置两个相对的垫衬体，每个垫衬体呈从端板中部向端板端部逐渐升高的阶梯状，这样两个垫衬体之间就形成一个表面呈台阶状向外弯曲的圆弧，这样在装帧画册时，只需将画册内页依次放置在该圆弧的台阶上，画册的书脊处即可形成一个向外弯曲的弧度，这样就能使画册的书脊处成型，非常的方便。而且该画册书脊成型工具结构简单、易于制作，制造成本低廉，可有效降低画册的装帧成本。



1. 一种画册书脊成型工具,其特征在于:其包括一端板,所述端板上设有两个相对的垫衬体,所述垫衬体呈由所述端板中部向所述端板端部逐渐升高的阶梯状。
2. 根据权利要求1所述的画册书脊成型工具,其特征在于:所述垫衬体由数层垫板组成,相邻两层垫板之间的长度差为画册内页的厚度。
3. 根据权利要求2所述的画册书脊成型工具,其特征在于:所述垫板为铜板卡纸,所述端板为木板或塑料板。

画册书脊成型工具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种装帧画册的工具,特别涉及一种用于画册书脊成型的工具。

背景技术

[0002] 目前,装帧精美的画册多采用较厚的单张卡纸或两张卡纸对裱作为内页,一般的画册页数较多,整体厚度通常在 5 厘米以上。这种情况下,在将画册内页和封壳粘合时,由于单页和整体厚度较大,如果简单的将内页堆放整齐后进行粘合封壳,这样在读者欣赏画册时,画册就很难展平,使读者欣赏画册时非常的不方便,而且采用这种结构的装帧画册非常容易损坏。为此人们在装帧画册时通常将内页按一定的设计要求堆放,使画册的书脊处产生有一个向外的弧度(如图 1 所示)。目前虽然有很多设备能够进行这种书脊成型,但是购买这些设备往往需要投入较多的费用,使画册的装帧成本提高。

实用新型内容

[0003] 针对上述现有技术的不足,本实用新型要解决的技术问题是提供一种结构简单、使用方便、制造成本低廉的画册书脊成型工具。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用如下技术方案:

[0005] 一种画册书脊成型工具,其包括一端板,所述端板上设有两个相对的垫衬体,所述垫衬体呈由所述端板中部向所述端板端部逐渐升高的阶梯状。

[0006] 优选的,所述垫衬体由数层垫板组成,相邻两层垫板之间的长度差为画册内页的厚度。

[0007] 优选的,所述垫板为铜板卡纸,所述端板为木板或塑料板。

[0008] 上述技术方案具有如下有益效果:该画册书脊成型工具在端板上设置两个相对的垫衬体,每个垫衬体呈从端板中部向端板端部逐渐升高的阶梯状,这样两个垫衬体之间就形成一个表面呈台阶状向外弯曲的圆弧,这样在装帧画册时,只需将画册内页依次放置在该圆弧的台阶上,画册的书脊处即可形成一个向外弯曲的弧度,这样就能使画册的书脊处成型,非常的方便。而且该画册书脊成型工具结构简单、易于制作,制造成本低廉,可有效降低画册的装帧成本。

[0009] 上述说明仅是本实用新型技术方案的概述,为了能够更清楚了解本实用新型的技术手段,并可依照说明书的内容予以实施,以下以本实用新型的较佳实施例并配合附图详细说明如后。本实用新型的具体实施方式由以下实施例及其附图详细给出。

附图说明

[0010] 图 1 为画册书脊处的结构示意图。

[0011] 图 2 为本实用新型实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型的优选的实施例进行详细介绍。

[0013] 如图 2 所示,该画册书脊成型工具包括一端板 1,端板 1 上设有两个相对的垫衬体 2,垫衬体 2 由数层垫板 3 组成,数层垫板 3 呈由端板 1 中部向端板 1 端部逐渐升高的阶梯状排列,相邻两层垫板黏结在一起,相邻两层垫板 3 之间的长度差为画册内页的厚度。该垫板 3 可采用铜板卡纸,端板 1 可采用木板或者塑料板,端板 1 长度要求应大于书脊长度,端板 1 高度应大于书脊的高度。

[0014] 该画册书脊成型工具在端板上设置两个相对的垫衬体 2,每个垫衬体 2 呈从端板中部向端板端部逐渐升高的阶梯状,这样两个垫衬体之间就形成一个表面呈台阶状向外弯曲的圆弧,这样在装帧画册时,只需将画册内页依次放置在该圆弧的台阶上,画册的书脊处即可形成一个向外弯曲的弧度,这样就能使画册的书脊处成型,非常的方便。

[0015] 在对书脊进行成型时,首先根据内页厚度确定书脊成型弧度和垫板 3 的厚度,然后以端板高度方向的中线为起始位置,分别向上和向下逐层将垫板 3 粘贴起来,前后两层垫板 3 的长度差为内页的厚度,这样一个画册的内页可刚好放置在两层垫板 3 之间形成的台阶上。在粘贴垫板 3 时需要注意尽量使各层垫板 3 形成的阶梯状曲线与书脊成型弧度保持一致。垫板 3 粘贴完毕后即完成了书脊成型工具的制作。使用时,以成型工具为靠山堆放内页就可以使书脊形成符合阅读需要的弧度。由此可见该画册书脊成型工具结构简单、易于制作,使用方便,制造成本低廉,可有效降低画册的装帧成本。

[0016] 以上对本实用新型实施例所提供的画册书脊成型工具进行了详细介绍,对于本领域的一般技术人员,依据本实用新型实施例的思想,在具体实施方式及应用范围上均会有改变之处,综上所述,本说明书内容不应理解为对本实用新型的限制,凡依本实用新型设计思想所做的任何改变都在本实用新型的保护范围之内。

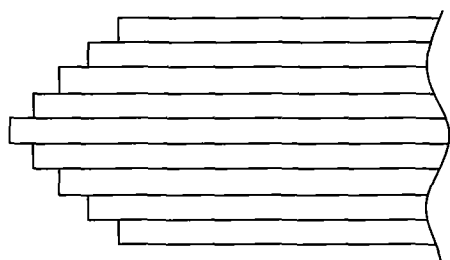


图 1

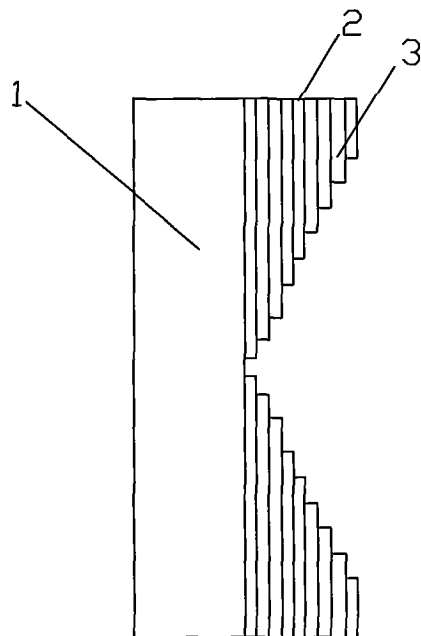


图 2