



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 111169191 A

(43)申请公布日 2020.05.19

(21)申请号 202010075834.4

(22)申请日 2020.01.22

(71)申请人 上海摩伽智能家居有限公司

地址 200060 上海市普陀区长寿路652号10
幢1层102室

(72)发明人 周骏

(51)Int.Cl.

B41M 1/14(2006.01)

B41F 13/10(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)发明名称

一种双色桌面的制作方法

(57)摘要

本发明公开了一种双色桌面的制作方法,步骤如下:一,将印版辊筒分为大直径段与小直径段;将印版辊筒又与汲墨辊筒以及橡胶辊筒配合,橡胶辊筒又与压印辊筒配合;二,随后印版辊筒在继续旋转过程中,经由汲墨辊筒在大直径段上附着第一色彩油墨;三,印版辊筒上的第一色彩油墨经贴合旋转转移至橡胶辊筒上,待印刷纸张经橡胶辊筒与压印辊筒之间经过并行进,同时橡胶辊筒上的油墨印染至印刷纸张表面,使得印刷纸张沿纸张宽度方向的一部分印刷上第一色彩,而印刷纸张的另一部分为无色;四,后道的印刷用相同的原理将印刷纸张的另一部分印刷上第二色彩。采用了上述方法,两种色彩在交界线上实现完美拼接,两种颜色之间不会交叉晕染,分割线清晰笔直。

1. 一种双色桌面的制作方法,其特征在于步骤如下:

一,将印版辊筒分为直径大小不同的两段,即分为大直径段与小直径段;将印版辊筒又与汲墨辊筒以及橡胶辊筒配合,橡胶辊筒又与压印辊筒配合,印版辊筒、橡胶辊筒以及压印辊筒均沿自身周向方向旋转;

二,随后印版辊筒在继续旋转过程中,经由汲墨辊筒在大直径段上附着第一色彩油墨;

三,印版辊筒上的第一色彩油墨经贴合旋转转移至橡胶辊筒上,待印刷纸张经橡胶辊筒与压印辊筒之间经过并行进,同时橡胶辊筒上的油墨印染至印刷纸张表面,使得印刷纸张沿纸张宽度方向的一部分印刷上第一色彩,而印刷纸张的另一部分为无色;

四,后道的印刷用相同的原理将印刷纸张的另一部分印刷上第二色彩。

2. 根据权利要求1所述的一种双色桌面的制作方法,其特征在于:还包括有汲水辊筒,在印版辊筒与汲墨辊筒配合之前,先通过汲水辊筒将印版辊筒的大、小直径段过水湿润,待大直径段上干燥后与汲墨辊筒配合使大直径段附着相应色彩的油墨。

一种双色桌面的制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及家具的桌面加工与装饰技术领域,特别涉及一种双色桌面的制作方法。

背景技术

[0002] 柜、桌类家具中外表的装饰面,许多年来都是用木板(或类似材料)刷油漆来装饰。此种家具存在着装饰面的颜色或图案及外形一成不变的单调性,油漆脱落还破坏装饰性,此外,油漆还不利于人体健康等问题。随着人们的求异、求新、求美及求健康的需求日益增长,上述问题更为突出。

[0003] 专利号为“CN201621213191.0”的实用新型专利公开了一种多拼板新型桌,该桌子是由桌面及支撑桌面的四根桌脚组成,桌面是由多块不同颜色的平板拼接而成,平板与平板的连接采用折弯形错位结构拼接而成,该专利的桌面采用多块平板拼接而成,一方面其桌面的长度根据需要进行无限加长连接,另一方面,可以根据需要选择不同颜色的平板进行拼接,从而丰富了传统桌面一成不变的颜色,大大适应了一批追求时尚前沿的年轻人的需求;但该专利中,平板拼接处留有较大接缝,外形不够美观。

[0004] 再有,也有厂家在桌面上采用拼纸的方式使桌面具有至少两种色彩,即在桌面上采用两种颜色的纸张进行铺设拼接,但拼纸的话又在接缝处很难控制,即拼纸的话要么露缝,要么重叠,没法做到拼接线光滑平整还不露缝。

发明内容

[0005] 本发明克服了上述现有技术中所存在的不足,提供了一种双色桌面的制作方法,该方法通过将印版辊筒进行改进,使其分为直径较大和直径较小的两段,在两段交界处形成台阶,在同一张纸上可以先印刷第一色彩,再用相同原理印刷第二色彩,两种色彩在交界线上实现无缝拼接,两种颜色之间不会交叉晕染,分割线清晰笔直。

[0006] 本发明的技术方案是这样实现的:

一种双色桌面的制作方法,步骤如下:

一,将印版辊筒分为直径大小不同的两段,即分为大直径段与小直径段;将印版辊筒又与汲墨辊筒以及橡胶辊筒配合,橡胶辊筒又与压印辊筒配合,印版辊筒、橡胶辊筒以及压印辊筒均沿自身周向方向旋转;

二,随后印版辊筒在继续旋转过程中,经由汲墨辊筒在大直径段上附着第一色彩油墨;

三,印版辊筒上的第一色彩油墨经贴合旋转转移至橡胶辊筒上,待印刷纸张经橡胶辊筒与压印辊筒之间经过并行进,同时橡胶辊筒上的油墨印染至印刷纸张表面,使得印刷纸张沿纸张宽度方向的一部分印刷上第一色彩,而印刷纸张的另一部分为无色;

四,后道的印刷用相同的原理将印刷纸张的另一部分印刷上第二色彩。

[0007] 作为优选,还包括有汲水辊筒,在印版辊筒与汲墨辊筒配合之前,先通过汲水辊筒将印版辊筒的大、小直径段过水湿润,待大直径段上干燥后与汲墨辊筒配合使大直径段附

着相应色彩的油墨。

[0008] 采用了上述技术方案的本发明的设计出发点、理念及有益效果是：

本发明通过在印刷时将印版辊筒分为直径大小不同的两段，在两段交界处形成分色台阶，其中只有一段沾染油墨，而另一段在单次作业印刷时不沾染油墨；因此同一张纸上可以先印刷第一色彩，再用相同原理印刷第二色彩，两种色彩在交界线上实现完美拼接，两种颜色之间不会交叉晕染，分割线清晰笔直。

附图说明

[0009] 图1为本发明在实施例中的工作原理图；

图2为印刷上第一色彩的纸张的效果图；

图3为继印刷上第一色彩后又印刷上第二色彩的纸张效果图。

具体实施方式

[0010] 为了能够更清楚地理解本发明的上述目的、特征和优点，下面结合附图和具体实施方式对本发明进行进一步的详细描述。需要说明的是，在不冲突的情况下，本申请的实施例及实施例中的特征可以相互组合。

[0011] 在下面的描述中阐述了很多具体细节以便于充分理解本发明，但是，本发明还可以采用其他不同于在此描述的方式来实施，因此，本发明的保护范围并不受下面公开的具体实施例的限制。

[0012] 本发明的具体实施方式如下：

实施例：如图1所示，一种双色桌面的制作方法，步骤如下：

一，将印版辊筒1分为直径大小不同的两段，即分为大直径段2与小直径段3；将印版辊筒1又与汲墨辊筒4以及橡胶辊筒5配合，橡胶辊筒5又与压印辊筒6配合，印版辊筒1、橡胶辊筒5以及压印辊筒6均沿自身周向方向旋转；

汲墨辊筒4有多个，其中一个处在油墨槽7内，通过多个汲墨辊筒4的旋转配合，将油墨导出；还包括有汲水辊筒8，汲水辊筒8也有多个，其中一个汲水辊筒8处在水槽9内，通过多个汲水辊筒8的旋转配合，将水导出；在印版辊筒1与汲墨辊筒4配合之前，先通过汲水辊筒8将印版辊筒的大、小直径段2、3过水湿润，即先进行清洗；待大直径段2上干燥后与汲墨辊筒8配合使大直径段2附着相应色彩的油墨；而小直径段3上因为还存在水分，根据水油相斥的原理，小直径段3上不会附着油墨。

[0013] 二，随后印版辊筒1在继续旋转过程中，经由汲墨辊筒4在大直径段2上附着第一色彩油墨；

三，印版辊筒1上的第一色彩油墨经贴合旋转转移至橡胶辊筒5上，待印刷纸张10经橡胶辊筒5与压印辊筒6之间经过并行进，同时橡胶辊筒5上的油墨印染至印刷纸张10表面，使得印刷纸张10沿纸张宽度方向的一部分印刷上第一色彩11，而印刷纸张10的另一部分为无色；印刷效果如图2所示；

四，后道的印刷用相同的原理将印刷纸张10的另一部分印刷上第二色彩12。

[0014] 经过上述方法的印刷后，第一色彩11和第二色彩12这两种色彩在交界处上实现完美拼接，两种颜色之间不会交叉晕染，分割线13清晰笔直。

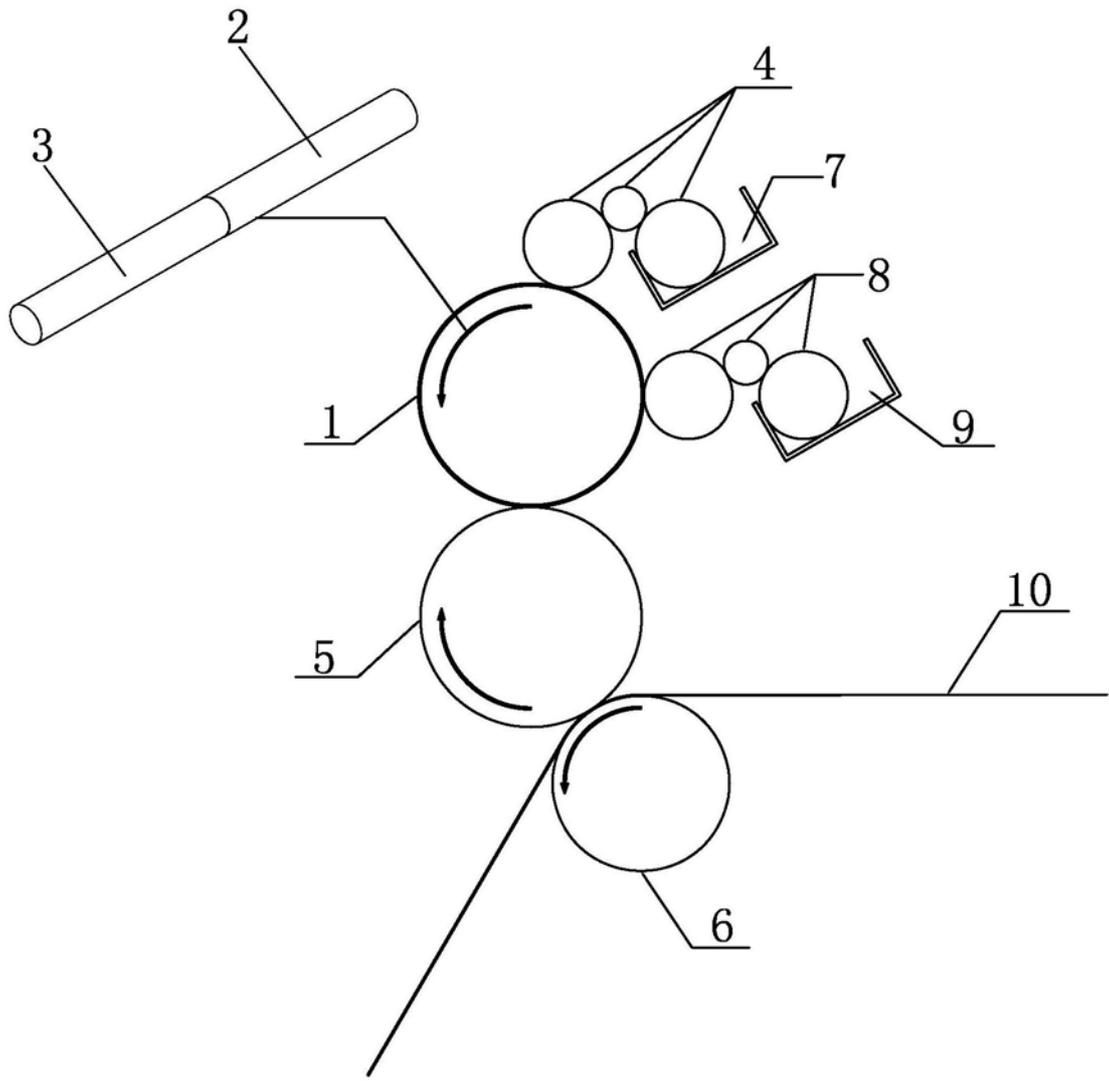


图1

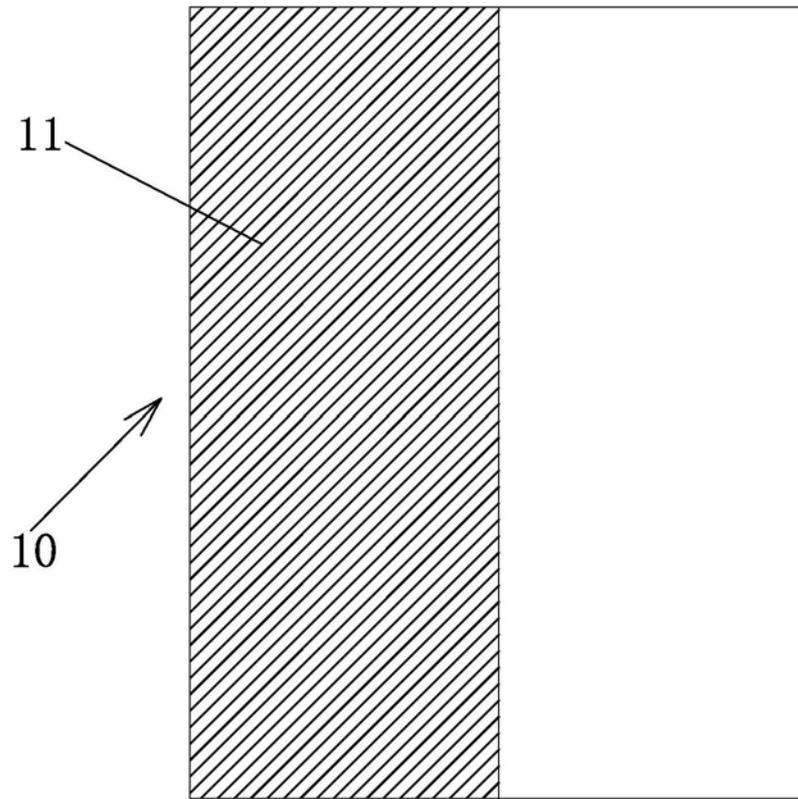


图2

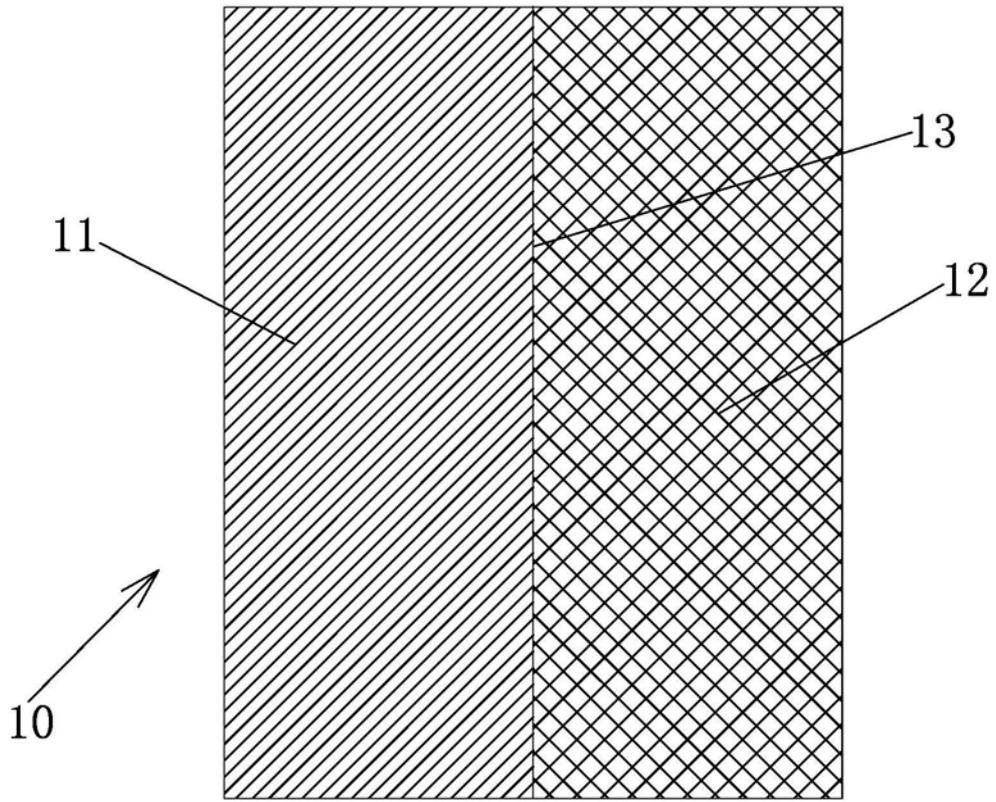


图3