



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108081754 A

(43)申请公布日 2018.05.29

(21)申请号 201711062718.3

(22)申请日 2017.11.02

(71)申请人 浙江东合印刷包装有限公司

地址 314511 浙江省嘉兴市桐乡市崇福镇  
工业区1幢

(72)发明人 苏浩 朱国波

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务  
所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int. Cl.

B41J 2/01(2006.01)

B41J 3/01(2006.01)

B41J 13/02(2006.01)

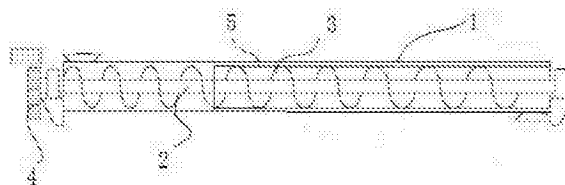
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种二维码的双面喷码方法

(57)摘要

本发明公开了一种二维码的双面喷码方法,包括以下步骤,第一步,纸张通过输送带进纸,传送到第一带孔辊轴,第一带孔辊轴通过吸风吸牢纸张,第一带孔辊轴对应设置喷码机的第一喷头,第一喷头根据电眼的感应对纸张相应位置进行纸张正面二维码喷涂;第二步,喷涂正面二维码的纸张进入第二带孔辊轴,第二带孔辊轴上设置咬口,第二带孔辊轴咬住纸张前端,第二带孔辊轴的转动方向与第一带孔辊轴的方向相反,使得第二辊轴上的纸张正面与第二辊轴表面贴合,第二带孔辊轴对应设置喷码机的第二喷头,第二喷头根据电眼的感应对应纸张背面相应位置进行纸张背面二维码喷码。该二维码的双面喷码方法不仅提高了喷码效率,而且提高了喷码良品率。



1. 一种二维码的双面喷码方法,其特征在于:包括以下步骤,

第一步,纸张通过输送带进纸,传送到第一带孔辊轴,第一带孔辊轴通过吸风吸牢纸张,第一带孔辊轴对应设置喷码机的第一喷头,第一喷头根据电眼的感应对纸张相应位置进行纸张正面二维码喷涂;

第二步,喷涂正面二维码的纸张进入第二带孔辊轴,第二带孔辊轴上设置咬口,第二带孔辊轴咬住纸张前端,第二带孔辊轴的转动方向与第一带孔辊轴的方向相反,使得第二辊轴上的纸张正面与第二辊轴表面贴合,第二带孔辊轴对应设置喷码机的第二喷头,第二喷头根据电眼的感应对应纸张背面相应位置进行纸张背面二维码喷码;

第三步,完成两次喷码的纸张经传送辊将纸张送入传送带进行出纸,传送辊转动方向与第二带孔辊轴的转动方向相反,使纸张的正反面进行切换,使得纸张出纸的纸面与喷码前入纸的纸面一致。

2. 根据权利要求1所述的二维码的双面喷码方法,其特征在于:所述第一辊轴、第二辊轴为钢制辊轴。

## 一种二维码的双面喷码方法

### 技术领域：

[0001] 本发明涉及一种喷码方法，具体讲是一种二维码的双面喷码方法。

### 背景技术：

[0002] 随着二维码的普及，香烟盒上也开设喷涂二维码，而且为了防伪功能，通常在香烟盒的正面和反面各喷涂一个二维码，现有技术中，这两个二维码分两次在喷码机上完成，废品率相应有了提升。

### 发明内容：

[0003] 本发明所要解决的技术问题是，提供一种一次完成双面喷码的二维码的双面喷码方法。

[0004] 本发明的技术解决方案是，提供一种二维码的双面喷码方法，包括以下步骤，

[0005] 第一步，纸张通过输送带进纸，传送到第一带孔辊轴，第一带孔辊轴通过吸风吸牢纸张，第一带孔辊轴对应设置喷码机的第一喷头，第一喷头根据电眼的感应对纸张相应位置进行纸张正面二维码喷涂；

[0006] 第二步，喷涂正面二维码的纸张进入第二带孔辊轴，第二带孔辊轴上设置咬口，第二带孔辊轴咬住纸张前端，第二带孔辊轴的转动方向与第一带孔辊轴的方向相反，使得第二辊轴上的纸张正面与第二辊轴表面贴合，第二带孔辊轴对应设置喷码机的第二喷头，第二喷头根据电眼的感应对应纸张背面相应位置进行纸张背面二维码喷码；

[0007] 第三步，完成两次喷码的纸张经传送辊将纸张送入传送带进行出纸，传送辊转动方向与第二带孔辊轴的转动方向相反，使纸张的正反面进行切换，使得纸张出纸的纸面与喷码前入纸的纸面一致。

[0008] 采用以上结构后与现有技术相比，本发明具有以下优点：通过设置第一带孔辊轴和第二带孔辊轴使纸张进行翻转，实现纸张正反面二维码喷码，传送辊的设置，则将纸张进行再次翻转后出纸，实现了一次完成双面喷码，提升了产品的良品率，也节省了工时，提高了效率。

[0009] 作为优选，所述第一辊轴、第二辊轴为钢制辊轴。

### 附图说明：

[0010] 图1为本发明的示意图。

### 具体实施方式：

[0011] 下面结合附图和具体实施方式对本发明作进一步说明：

[0012] 如图1所示，一种二维码的双面喷码方法，包括以下步骤，

[0013] 第一步，纸张通过输送带进纸，传送到第一带孔辊轴1，第一带孔辊轴的转动方向为顺时针方向，第一带孔辊轴1通过吸风吸牢纸张，第一带孔辊轴1对应设置喷码机的第一

喷头2,第一喷头2根据电眼3的感应对纸张相应位置进行纸张正面二维码喷涂;

[0014] 第二步,喷涂正面二维码的纸张进入第二带孔辊轴4,第二带孔辊轴4上设置咬口5,第二带孔辊轴4咬住纸张前端,第二带孔辊轴4的转动方向与第一带孔辊轴1的方向相反,本实施例中为逆时针方向,使得第二辊轴上的纸张正面与第二辊轴4表面贴合,第二带孔辊轴4对应设置喷码机的第二喷头6,第二喷头6根据电眼的感应对应纸张背面相应位置进行纸张背面二维码喷码;

[0015] 第三步,完成两次喷码的纸张经传送辊7将纸张送入传送带进行出纸,传送辊7转动方向与第二带孔辊轴的转动方向相反,使纸张的正反面进行切换,使得纸张出纸的纸面与喷码前入纸的纸面一致。其中,第一带孔辊轴和第二带孔辊轴为钢制带孔辊轴。

[0016] 需要说明的是,本实施例中的纸张正面、背面是相对而言,即本实施例将纸张进入输送带时朝上的一面定义为正面,另一面为背面。

[0017] 本发明通过设置第一带孔辊轴和第二带孔辊轴完成一次双面喷码,简化了喷码工艺,节省了时间,提高了效率,而且提高了良品率。

[0018] 以上仅就本发明较佳的实施例作了说明,但不能理解为是对权利要求的限制。凡是利用本发明说明书及附图内容所做的等效结构或等效流程变换,均包括在本发明的专利保护范围之内。

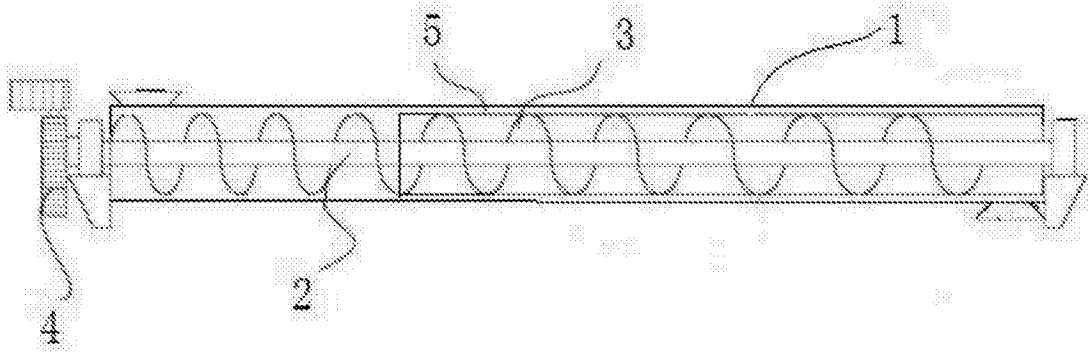


图1