



## (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103177653 A

(43) 申请公布日 2013.06.26

(21) 申请号 201110440446.2

(22) 申请日 2011.12.23

(71) 申请人 上海运城制版有限公司

地址 201814 上海市嘉定区安亭镇园国路  
398 号第 2 幢

(72) 发明人 李海霞

(74) 专利代理机构 上海科盛知识产权代理有限  
公司 31225

代理人 杨元焱

(51) Int. Cl.

G09F 3/02 (2006.01)

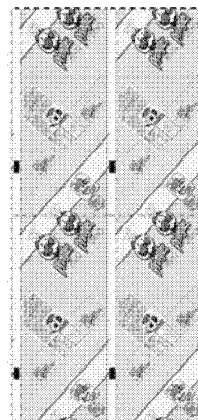
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

### (54) 发明名称

螺旋无缝接标签的制作方法

### (57) 摘要

一种螺旋无缝接标签的制作方法是,首先根据载体测量出有关数据;再根据所得数据做出平行四边形,再将多个平行四边形无缝衔接;然后旋转垂直;在旋转垂直的多个平行四边形上规划出一个方形标签单元;再在标签单元高度方向的一边加上压合部分图边;再将多个标签单元排成陈列制版;根据制版印刷出标签纸,即得到可用于螺旋缠绕在圆筒形载体上的螺旋无缝接标签。本发明的螺旋无缝接标签的制作方法可实现单片标签螺旋缠绕无缝衔接,制作方法简单。



1. 一种螺旋无缝接标签的制作方法,所述标签用于螺旋缠绕在圆筒形载体上,其特征在于,包括以下步骤:

A、测量出如下数据:

A1、圆筒形载体的圆周长;

A2、将标签斜向环绕在载体上的轴向单元长度;

A3、标签斜向环绕的角度;

A4、标签裸高即标签斜向环绕后的可见高度;

A5、标签斜向环绕时的压合部分宽度;

B、根据步骤 A 所得数据做出平行四边形,即以载体的圆周长作为平行四边形宽度方向的边长,以轴向单元长度作为平行四边形长度方向的高,以标签裸高作为平行四边形宽度方向的高;再通过以上数据求出平行四边形高度方向的边长,通过斜向环绕的角度求出平行四边形的补角度数;

C、根据以上尺寸将多个平行四边形无缝衔接;

D、将无缝衔接的多个平行四边形按补角度数旋转垂直;

E、以步骤 B 所得平行四边形高度方向的边长为高,平行四边形宽度方向的高为宽在旋转垂直的多个平行四边形上规划出一个方形图案,作为一个标签单元;

F、在标签单元高度方向的一边根据压合部分宽度加上压合部分图边;

G、将步骤 F 所得多个标签单元排成陈列制版;

H、根据制版印刷出标签纸,即得到可用于螺旋缠绕在圆筒形载体上的螺旋无缝接标签。

## 螺旋无缝接标签的制作方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种标签的制作方法,尤其涉及一种螺旋无缝接标签的制作方法。

### 背景技术

[0002] 对于在圆筒形载体上制作标签,常见的方法为上下或左右无缝衔接,无法做到单片围裹时螺旋无缝衔接。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的,就是为了提供一种能实现螺旋无缝衔接的螺旋无缝接标签的制作方法。

[0004] 为了达到上述目的,本发明采用了以下技术方案:一种螺旋无缝接标签的制作方法,所述标签用于螺旋缠绕在圆筒形载体上,包括以下步骤:

[0005] A、测量出如下数据:

[0006] A1、圆筒形载体的圆周长;

[0007] A2、将标签斜向环绕在载体上的轴向单元长度;

[0008] A3、标签斜向环绕的角度;

[0009] A4、标签裸高即标签斜向环绕后的可见高度;

[0010] A5、标签斜向环绕时的压合部分宽度;

[0011] B、根据步骤 A 所得数据做出平行四边形,即以载体的圆周长作为平行四边形宽度方向的边长,以轴向单元长度作为平行四边形长度方向的高,以标签裸高作为平行四边形宽度方向的高;再通过以上数据求出平行四边形高度方向的边长,通过斜向环绕的角度求出平行四边形的补角度数;

[0012] C、根据以上尺寸将多个平行四边形无缝衔接;

[0013] D、将无缝衔接的多个平行四边形按补角度数旋转垂直;

[0014] E、以步骤 B 所得平行四边形高度方向的边长为高,平行四边形宽度方向的高为宽在旋转垂直的多个平行四边形上规划出一个方形图案,作为一个标签单元;

[0015] F、在标签单元高度方向的一边根据压合部分宽度加上压合部分图边;

[0016] G、将步骤 F 所得多个标签单元排成陈列制版;

[0017] H、根据制版印刷出标签纸,即得到可用于螺旋缠绕在圆筒形载体上的螺旋无缝接标签。

[0018] 本发明的螺旋无缝接标签的制作方法可实现单片标签螺旋缠绕无缝衔接,制作方法简单。

### 附图说明

[0019] 图 1 是标签的螺旋无缝衔接示意图;

[0020] 图 2 是按本发明的方法制作的平行四边形示意图;

- [0021] 图 3 是平行四边形的无缝衔接示意图；
- [0022] 图 4 是旋转垂直过程示意图；
- [0023] 图 5 是按本发明的方法制作的标签单元示意图；
- [0024] 图 6 是根据压合部分宽度加上压合部分图边示意图；
- [0025] 图 7 是将多个标签单元排成陈列制成的版面示意图。

### 具体实施方式

[0026] 以下根据一个具体实施例来说明本发明的螺旋无缝接标签的制作方法：所用载体为圆周长 210.67mm 的圆筒形载体。

[0027] 首先按图 1 所示测量出如下数据：1、圆筒形载体的圆周长 210.67mm，2、将标签斜向环绕在载体上的轴向单元长度 220.52mm，3、标签斜向环绕的角度 40.475 度，4、标签裸高即标签斜向环绕后的可见高度 136.75mm，5、标签斜向环绕时的压合部分宽度 7.65mm。

[0028] 接着根据上述数据做出如图 2 所示的平行四边形，即以载体圆周长 210.67mm 作为平行四边形宽度方向的边长，以轴向单元长度 220.52mm 作为平行四边形长度方向的高，以标签裸高 136.75mm 作为平行四边形宽度方向的高，通过斜向环绕的角度 40.475 度求得平行四边形的补角度数为 49.525 度；通过以上数据得到平行四边形高度方向的边长为 339.73mm。

[0029] 接着根据以上尺寸将多个平行四边形无缝衔接，如图 3 所示；

[0030] 接着按补角度数 49.525 度将无缝衔接的多个平行四边形旋转垂直，如图 4 所示；

[0031] 然后以所得平行四边形高度方向的边长 339.73mm 为高，平行四边形宽度方向的高 136.75mm 为宽作方形图案，作为一个标签单元，如图 5 所示；

[0032] 然后在标签单元高度方向的一边根据压合部分宽度 7.65mm 加上压合部分图边，如图 5、图 6 所示；

[0033] 然后将得多个标签单元排成陈列制版，如图 7 所示；

[0034] 最后根据制版印刷出标签纸，即得到可用于螺旋缠绕在圆筒形载体上的螺旋无缝接标签。可按图 1 所示方式螺旋缠绕在圆筒形载体上。

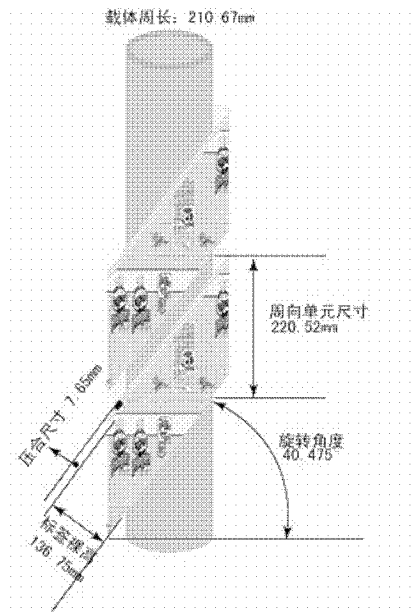


图 1

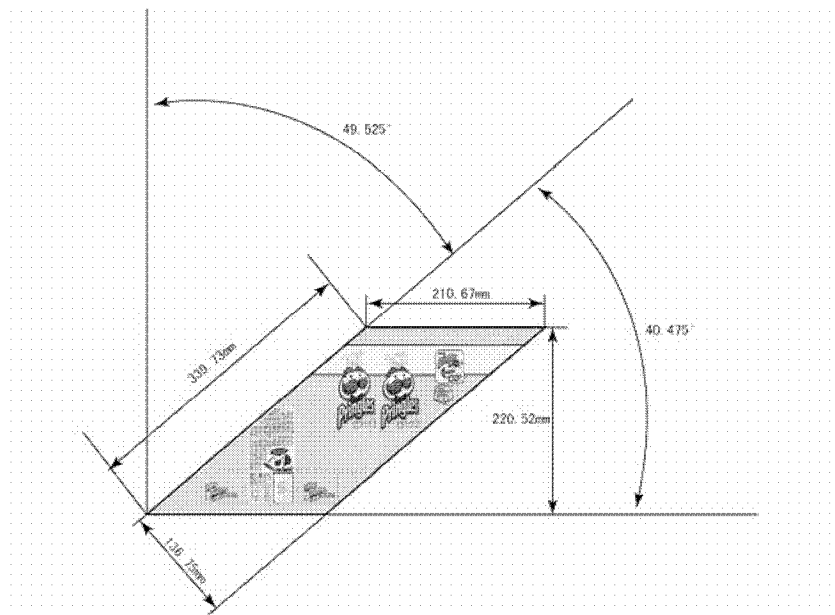


图 2

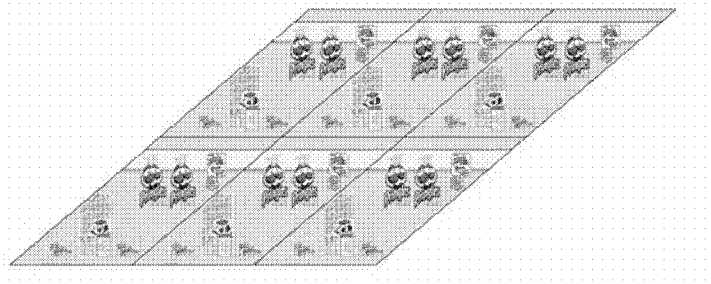


图 3

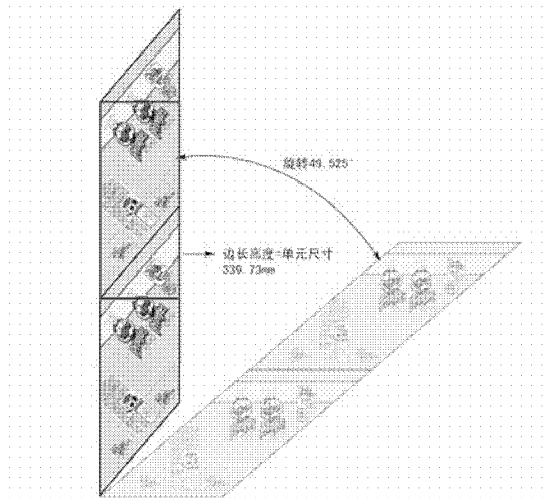


图 4

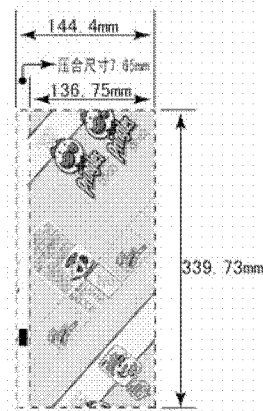


图 5

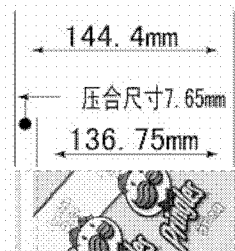


图 6

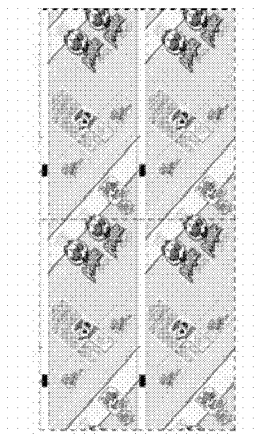


图 7