



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 104669916 B

(45)授权公告日 2017. 11. 24

(21)申请号 201310716736.4

B44C 1/24(2006.01)

(22)申请日 2013.11.29

(56)对比文件

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 104669916 A

JP H06246760 A,1994.09.06,

CN 2905501 Y,2007.05.30,

CN 1093657 A,1994.10.19,

CN 2860886 Y,2007.01.24,

CN 201030756 Y,2008.03.05,

CN 202944131 U,2013.05.22,

(43)申请公布日 2015.06.03

(73)专利权人 龙璟印刷(深圳)有限公司

地址 518000 广东省深圳市宝安区沙井街
道新桥社区新发东路24号1、2、3、4、5、
6、7、8、9、10、11、12栋

审查员 王敏

(72)发明人 吴仕彬

(74)专利代理机构 深圳市国科知识产权代理事

务所(普通合伙) 44296

代理人 陈永辉 刘强身

(51)Int.Cl.

B44C 5/00(2006.01)

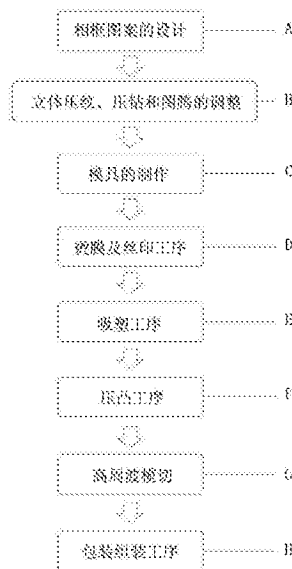
权利要求书2页 说明书6页 附图12页

(54)发明名称

立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺

(57)摘要

本发明公开了一种立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺,它包括以下步骤:A、相框图案的设计;B、立体压纹、压钻和图腾的调整;C、模具的制作;D、烫膜及丝印工序;E、吸塑工序;F、压凸工序;G、高周波模切;H、包装组装工序。其有益效果在于:本发明提供的立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺,通过上述工艺步骤制得的立体压纹压钻相框贴饰产品,即撕即贴,一体成型,方便美观,同时增加了相框图形立体压纹压钻的效果,层次更加明显,让设计图案更加具有美感和空间感,让产品更加有价值感,市场前景广阔,适应了市场需求。



1. 一种立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺,其特征在于包括以下步骤:

A、相框图案的设计:根据需要设计出需要的图案,再将图案中间的各个封闭填充区域填入制作好的立体压纹、压钻和图腾;

B、立体压纹、压钻和图腾的调整:根据视觉的美观性及方向性对立体压纹、压钻和图腾进行位置的调整,使立体压纹、压钻和图腾具有最佳的真实感,调整完成后通过测量得到图案的数据;

C、模具的制作:将图案的数据输入CNC模具设计软件中,进行制作压纹与浮雕3D相框档案,将绘制好的压纹与浮雕3D相框档案进行CNC铜模雕刻,得到立体压纹压钻铜制压凸模具和立体相框铝制吸塑模具;

D、烫膜及丝印工序:选取PVC印件与电镀铝膜,将PVC印件与电镀铝膜在烫金机上结合,其中烫金机的温度为 100°C - 120°C ,得到电镀铝膜印件,将电镀铝膜印件置入丝印机中,进行丝印印刷,得到丝印印件;

E、吸塑工序:将立体相框铝制吸塑模具安装在吸塑机中,选取丝印印件并导入,进行吸塑工序,在吸塑工序中吸塑机内部操作温度为 50°C - 60°C ,真空抽风时间为5.5-6.5秒,冷却时间为2.5-3.5秒,得到立体相框吸塑印件;

F、压凸工序:将立体压纹压钻铜制压凸模具安装在油压机中,选取立体相框吸塑印件并导入,进行立体压纹压钻的压制,油压机中压制时的温度为 75°C - 85°C ,压力为5-7Mpa,得到立体压纹压钻相框印件;

G、高周波模切:将立体压纹压钻相框印件与PVC背胶底纸结合后,一同送入高周波模切机内进行模切;

H、包装组装工序:将模切后的成品与图案进行组合,得到立体压纹压钻相框贴饰产品,将立体相框贴饰产品与吊卡、头牌和包装袋进行包装成型。

2. 根据权利要求1所述的立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺,其特征在于:所述步骤A中,该图案可为蝴蝶图案、动物图案、花草图案、海洋图案、圣诞节图案、万圣节图案或复活节图案。

3. 根据权利要求1所述的立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺,其特征在于:所述步骤D中,选取的PVC印件为0.3mm透明PVC印件。

4. 根据权利要求1所述的立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺,其特征在于:所述步骤D中,烫金机的温度为 110°C 。

5. 根据权利要求1所述的立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺,其特征在于:所述步骤E中,吸塑机内部操作温度为 55°C ,真空抽风时间为6秒,冷却时间为3秒。

6. 根据权利要求1所述的立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺,其特征在于:所述步骤F中,油压机中压制时的温度为 80°C ,压力为6Mpa。

7. 根据权利要求1所述的立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺,其特征在于:所述步骤G中,PVC背胶底纸为#100白亮PVC背胶底纸。

8. 根据权利要求1所述的立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺,其特征在于:所述步骤H中,将模切后的成品与立体层层贴图案进行组合,得到立体层层贴画框贴饰,将立体层层贴画框贴饰与吊卡、头牌和包装袋进行包装成型。

9. 根据权利要求1所述的立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺,其特征在于:所述步

骤H中,将模切后的成品与黑白着色图案进行组合,得到立体着色画框贴饰,将立体着色画框贴饰与吊卡、头牌和包装袋进行包装成型。

10.根据权利要求1所述的立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺,其特征在于:所述步骤H中,将模切后的成品与3D立体变图光栅进行组合,得到立体3D变图画框贴饰,将立体3D变图画框贴饰与吊卡、头牌和包装袋进行包装成型。

立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种相框贴饰产品的制作工艺,具体的是涉及一种立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺。

背景技术

[0002] 目前市面上的相框,材质多为木制品、塑料射出制品和铁制品,其中木制品需加以雕刻、上色,还需烟熏防止长虫;塑料射出制品大多造型呆板直方,上色工艺也以单色为主,塑料射出开模模具费昂贵,且生产数量必须巨大,无法满足少量多样化的生产。另外,铁制品更需手工制作,且生产过程中会产生大量污染,以上各种制成的相框,在消费者布置上皆需在墙面钻洞打孔钉钉子来悬挂,不仅破坏墙面而且过程又麻烦。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于有效克服上述技术的不足,提供一种立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺,增加了相框图形立体压纹压钻的效果,层次更加明显,让设计图案更加具有美感,让产品更加有质感。

[0004] 本发明的技术方案是这样实现的:它包括以下步骤:

[0005] A、相框图案的设计:根据需要设计出需要的图案,再将图案中间的各个封闭填充区域填入制作好的立体压纹、压钻和图腾;

[0006] B、立体压纹、压钻和图腾的调整:根据视觉的美观性及方向性对立体压纹、压钻和图腾进行位置的调整,使立体压纹、压钻和图腾具有最佳的真实感,调整完成后通过测量得到图案的数据;

[0007] C、模具的制作:将图案的数据输入CNC模具设计软件中,进行制作压纹与浮雕3D相框档案,将绘制好的压纹与浮雕3D相框档案进行CNC铜模雕刻,得到立体压纹压钻铜制压凸模具和立体相框铝制吸塑模具;

[0008] D、烫膜及丝印工序:选取PVC印件与电镀铝膜,将PVC印件与电镀铝膜在烫金机上结合,其中烫金机的温度为 100°C - 120°C ,得到电镀铝膜印件,将电镀铝膜印件置入丝印机中,进行丝印印刷,得到丝印印件;

[0009] E、吸塑工序:将立体相框铝制吸塑模具安装在吸塑机中,选取丝印印件并导入,进行吸塑工序,在吸塑工序中吸塑机内部操作温度为 50°C - 60°C ,真空抽风时间为5.5-6.5秒,冷却时间为2.5-3.5秒,得到立体相框吸塑印件;

[0010] F、压凸工序:将立体压纹压钻铜制压凸模具安装在油压机中,选取立体相框吸塑印件并导入,进行立体压纹压钻的压制,油压机中压制时的温度为 75°C - 85°C ,压力为5-7Mpa,得到立体压纹压钻相框印件;

[0011] G、高周波模切:将立体压纹压钻相框印件与PVC背胶底纸结合后,一同送入高周波模切机内进行模切;

[0012] H、包装组装工序:将模切后的成品与图案进行组合,得到立体压纹压钻相框贴饰

产品,将立体相框贴饰产品与吊卡、头牌和包装袋进行包装成型。

[0013] 上述结构中,所述步骤A中,该图案可为蝴蝶图案、动物图案、花草图案、海洋图案、圣诞节图案、万圣节图案或复活节图案。

[0014] 上述结构中,所述步骤D中,选取的PVC印件为0.3mm透明PVC印件。

[0015] 上述结构中,所述步骤D中,烫金机的温度为110℃。

[0016] 上述结构中,所述步骤E中,吸塑机内部操作温度为55℃,真空抽风时间为6秒,冷却时间为3秒。

[0017] 上述结构中,所述步骤F中,油压机中压制时的温度为80℃,压力为6Mpa。

[0018] 上述结构中,所述步骤G中,PVC背胶底纸为#100白亮PVC背胶底纸。

[0019] 上述结构中,所述步骤H中,将模切后的成品与立体层层贴图案进行组合,得到立体层层贴画框贴饰,将立体层层贴画框贴饰与吊卡、头牌和包装袋进行包装成型。

[0020] 上述结构中,所述步骤H中,将模切后的成品与黑白着色图案进行组合,得到立体着色画框贴饰,将立体着色画框贴饰与吊卡、头牌和包装袋进行包装成型。

[0021] 上述结构中,所述步骤H中,将模切后的成品与3D立体变图光栅进行组合,得到立体3D变图画框贴饰,将立体3D变图画框贴饰与吊卡、头牌和包装袋进行包装成型。

[0022] 本发明的有益效果在于:本发明提供的立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺,通过上述工艺步骤制得的立体压纹压钻相框贴饰产品,即撕即贴,一体成型,方便美观,同时增加了相框图形立体压纹压钻的效果,层次更加明显,让设计图案更加具有美感和空间感,让产品更加有价值感,市场前景广阔,适应了市场需求。

附图说明

[0023] 图1为本发明流程示意图

[0024] 图2、图3、图4为本发明压纹与浮雕3D相框档案为素面长方框时的主视图、侧视图、横切面视图

[0025] 图5、图6、图7为本发明压纹与浮雕3D相框档案为压纹压钻长方框时的主视图、侧视图、横切面视图

[0026] 图8、图9、图10为本发明压纹与浮雕3D相框档案为浮雕图腾长方框时的主视图、侧视图、横切面视图

[0027] 图11、图12、图13为本发明压纹与浮雕3D相框档案为椭圆浮雕图腾框时的主视图、侧视图、横切面视图

[0028] 图14为本发明立体相框铝制吸塑模具的立体图

[0029] 图15为本发明立体压纹压钻铜制压凸模具的立体图

[0030] 图16、图17为本发明吸塑工序过程示意图

[0031] 图18、图19为本发明压凸工序过程示意图

[0032] 图20、图21、图22为本发明高周波模切过程示意图

[0033] 图23、图24为本发明实施例一和实施例四中模切后的成品与立体层层贴图案组合后的主视图、立体图

[0034] 图25、图26为本发明实施例二中模切后的成品与黑白着色图案组合后的主视图、立体图

[0035] 图27、图28、图29、图30为本发明实施例三中模切后的成品与3D立体变图光栅组合后的主视图

具体实施方式

[0036] 下面结合附图和实施例对本发明作进一步的描述。

[0037] 实施例一

[0038] 参照图1所示,在本实施例中,本发明揭示的立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺,它包括以下步骤:

[0039] A、相框图案的设计:根据需要设计出需要的图案,该图案可为蝴蝶图案、动物图案、花草图案、海洋图案、圣诞节图案、万圣节图案或复活节图案,再将图案中间的各个封闭填充区域填入制作好的立体压纹、压钻和图腾;

[0040] B、立体压纹、压钻和图腾的调整:根据视觉的美观性及方向性对立体压纹、压钻和图腾进行位置的调整,使立体压纹、压钻和图腾具有最佳的真实感,调整完成后通过测量得到图案的数据;

[0041] C、模具的制作:将图案的数据输入CNC模具设计软件中,进行制作压纹与浮雕3D相框档案1,压纹与浮雕3D相框档案1可为各种形状,在本实施例中,参照图2、图3和图4所示,压纹与浮雕3D相框档案1设计为素面长方框,也可设计为压纹压钻长方框,参照图5、图6和图7所示,也可设计为浮雕图腾长方框,参照图8、图9和图10所示,也可设计为椭圆浮雕图腾框,参照图11、图12和图13所示,在将绘制好的压纹与浮雕3D相框档案1进行CNC铜模雕刻,参照图14所示,雕刻得到立体相框铝制吸塑模具2,参照图15所示,雕刻得到立体压纹压钻铜制压凸模具3;

[0042] D、烫膜及丝印工序:选取PVC印件与电镀铝膜,选取的PVC印件为0.3mm透明PVC印件,将PVC印件与电镀铝膜在烫金机上结合,其中烫金机的温度为110℃,得到电镀铝膜印件,将电镀铝膜印件置入丝印机中,进行丝印印刷,丝印印刷四色油墨4,得到丝印印件5;

[0043] E、吸塑工序:参照图16和图17所示,将立体相框铝制吸塑模具2安装在吸塑机中,吸塑机下部安装有吸气加热装置6,吸塑机上部有气密压条7,选取丝印印件5并导入,启动吸塑机进行吸塑工序,气密压条7下压,丝印印件5受热依照立体相框铝制吸塑模具2形状成型,在吸塑工序中吸塑机内部操作温度为55℃,真空抽风时间为6秒,冷却时间为3秒,得到立体相框吸塑印件8;

[0044] F、压凸工序:参照图18和图19所示,将立体压纹压钻铜制压凸模具3安装在油压机中,油压机的上部有树脂凸膜9,选取立体相框吸塑印件8并导入,启动油压机,进行立体压纹压钻的压制,油压机中压制时的温度为80℃,压力为6Mpa,得到立体压纹压钻相框印件10;

[0045] G、高周波模切:参照图20、图21和图22所示,高周波模切机包括铜制高周波刀底座11和高周波刀锋12,将立体压纹压钻相框印件10与#100白亮PVC背胶底纸13结合后,一同送入高周波模切机内并放置在高周波刀锋12的下方进行模切;

[0046] H、包装组装工序:将模切后的成品14与图案进行组合,得到立体压纹压钻相框贴饰产品,将立体相框贴饰产品与吊卡、头牌和包装袋进行包装成型,本实施例中,参照图23和图24所示,将模切后的成品14与立体层层贴图案15进行组合,得到立体层层贴画框贴饰,

将立体层层贴画框贴饰与吊卡、头牌和包装袋进行包装成型。

[0047] 实施例二

[0048] 参照图1所示,在本实施例中,本发明揭示的立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺,它包括以下步骤:

[0049] A、相框图案的设计:根据需要设计出需要的图案,该图案可为蝴蝶图案、动物图案、花草图案、海洋图案、圣诞节图案、万圣节图案或复活节图案,再将图案中间的各个封闭填充区域填入制作好的立体压纹、压钻和图腾;

[0050] B、立体压纹、压钻和图腾的调整:根据视觉的美观性及方向性对立体压纹、压钻和图腾进行位置的调整,使立体压纹、压钻和图腾具有最佳的真实感,调整完成后通过测量得到图案的数据;

[0051] C、模具的制作:将图案的数据输入CNC模具设计软件中,进行制作压纹与浮雕3D相框档案1,压纹与浮雕3D相框档案1可为各种形状,在本实施例中,参照图2、图3和图4所示,压纹与浮雕3D相框档案1设计为素面长方框,也可设计为压纹压钻长方框,参照图5、图6和图7所示,也可设计为浮雕图腾长方框,参照图8、图9和图10所示,也可设计为椭圆浮雕图腾框,参照图11、图12和图13所示,在将绘制好的压纹与浮雕3D相框档案1进行CNC铜模雕刻,参照图14所示,雕刻得到立体相框铝制吸塑模具2,参照图15所示,雕刻得到立体压纹压钻铜制压凸模具3;

[0052] D、烫膜及丝印工序:选取PVC印件与电镀铝膜,选取的PVC印件为0.3mm透明PVC印件,将PVC印件与电镀铝膜在烫金机上结合,其中烫金机的温度为110℃,得到电镀铝膜印件,将电镀铝膜印件置入丝印机中,进行丝印印刷,丝印印刷四色油墨4,得到丝印印件5;

[0053] E、吸塑工序:参照图16和图17所示,将立体相框铝制吸塑模具2安装在吸塑机中,吸塑机下部安装有吸气加热装置6,吸塑机上部有气密压条7,选取丝印印件5并导入,启动吸塑机进行吸塑工序,气密压条7下压,丝印印件5受热依照立体相框铝制吸塑模具2形状成型,在吸塑工序中吸塑机内部操作温度为55℃,真空抽风时间为6秒,冷却时间为3秒,得到立体相框吸塑印件8;

[0054] F、压凸工序:参照图18和图19所示,将立体压纹压钻铜制压凸模具3安装在油压机中,油压机的上部有树脂凸膜9,选取立体相框吸塑印件8并导入,启动油压机,进行立体压纹压钻的压制,油压机中压制时的温度为80℃,压力为6Mpa,得到立体压纹压钻相框印件10;

[0055] G、高周波模切:参照图20、图21和图22所示,高周波模切机包括铜制高周波刀底座11和高周波刀锋12,将立体压纹压钻相框印件10与#100白亮PVC背胶底纸13结合后,一同送入高周波模切机内并放置在高周波刀锋12的下方进行模切;

[0056] H、包装组装工序:将模切后的成品14与图案进行组合,得到立体压纹压钻相框贴饰产品,将立体相框贴饰产品与吊卡、头牌和包装袋进行包装成型,本实施例中,参照图25和图26所示,将模切后的成品14与黑白着色图案16进行组合,得到立体着色画框贴饰,将立体着色画框贴饰与吊卡、头牌和包装袋进行包装成型。

[0057] 实施例三

[0058] 参照图1所示,在本实施例中,本发明揭示的立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺,它包括以下步骤:

[0059] A、相框图案的设计:根据需要设计出需要的图案,该图案可为蝴蝶图案、动物图案、花草图案、海洋图案、圣诞节图案、万圣节图案或复活节图案,再将图案中间的各个封闭填充区域填入制作好的立体压纹、压钻和图腾;

[0060] B、立体压纹、压钻和图腾的调整:根据视觉的美观性及方向性对立体压纹、压钻和图腾进行位置的调整,使立体压纹、压钻和图腾具有最佳的真实感,调整完成后通过测量得到图案的数据;

[0061] C、模具的制作:将图案的数据输入CNC模具设计软件中,进行制作压纹与浮雕3D相框档案1,压纹与浮雕3D相框档案1可为各种形状,在本实施例中,参照图2、图3和图4所示,压纹与浮雕3D相框档案1设计为素面长方框,也可设计为压纹压钻长方框,参照图5、图6和图7所示,也可设计为浮雕图腾长方框,参照图8、图9和图10所示,也可设计为椭圆浮雕图腾框,参照图11、图12和图13所示,在将绘制好的压纹与浮雕3D相框档案1进行CNC铜模雕刻,参照图14所示,雕刻得到立体相框铝制吸塑模具2,参照图15所示,雕刻得到立体压纹压钻铜制压凸模具3;

[0062] D、烫膜及丝印工序:选取PVC印件与电镀铝膜,选取的PVC印件为0.3mm透明PVC印件,将PVC印件与电镀铝膜在烫金机上结合,其中烫金机的温度为110℃,得到电镀铝膜印件,将电镀铝膜印件置入丝印机中,进行丝印印刷,丝印印刷四色油墨4,得到丝印印件5;

[0063] E、吸塑工序:参照图16和图17所示,将立体相框铝制吸塑模具2安装在吸塑机中,吸塑机下部安装有吸气加热装置6,吸塑机上部有气密压条7,选取丝印印件5并导入,启动吸塑机进行吸塑工序,气密压条7下压,丝印印件5受热依照立体相框铝制吸塑模具2形状成型,在吸塑工序中吸塑机内部操作温度为55℃,真空抽风时间为6秒,冷却时间为3秒,得到立体相框吸塑印件8;

[0064] F、压凸工序:参照图18和图19所示,将立体压纹压钻铜制压凸模具3安装在油压机中,油压机的上部有树脂凸膜9,选取立体相框吸塑印件8并导入,启动油压机,进行立体压纹压钻的压制,油压机中压制时的温度为80℃,压力为6Mpa,得到立体压纹压钻相框印件10;

[0065] G、高周波模切:参照图20、图21和图22所示,高周波模切机包括铜制高周波刀底座11和高周波刀锋12,将立体压纹压钻相框印件10与#100白亮PVC背胶底纸13结合后,一同送入高周波模切机内并放置在高周波刀锋12的下方进行模切;

[0066] H、包装组装工序:将模切后的成品14与图案进行组合,得到立体压纹压钻相框贴饰产品,将立体相框贴饰产品与吊卡、头牌和包装袋进行包装成型,本实施例中,参照图27、图28、与29和图30所示,将模切后的成品14与3D立体变图光栅进行组合17,得到立体3D变图画框贴饰,将立体3D变图画框贴饰与吊卡、头牌和包装袋进行包装成型。

[0067] 实施例四

[0068] 参照图1所示,在本实施例中,本发明揭示的立体压纹压钻相框贴饰产品的制作工艺,它包括以下步骤:

[0069] A、相框图案的设计:根据需要设计出需要的图案,该图案可为蝴蝶图案、动物图案、花草图案、海洋图案、圣诞节图案、万圣节图案或复活节图案,再将图案中间的各个封闭填充区域填入制作好的立体压纹、压钻和图腾;

[0070] B、立体压纹、压钻和图腾的调整:根据视觉的美观性及方向性对立体压纹、压钻和

图腾进行位置的调整,使立体压纹、压钻和图腾具有最佳的真实感,调整完成后通过测量得到图案的数据;

[0071] C、模具的制作:将图案的数据输入CNC模具设计软件中,进行制作压纹与浮雕3D相框档案1,压纹与浮雕3D相框档案1可为各种形状,在本实施例中,参照图2、图3和图4所示,压纹与浮雕3D相框档案1设计为素面长方框,也可设计为压纹压钻长方框,参照图5、图6和图7所示,也可设计为浮雕图腾长方框,参照图8、图9和图10所示,也可设计为椭圆浮雕图腾框,参照图11、图12和图13所示,在将绘制好的压纹与浮雕3D相框档案1进行CNC铜模雕刻,参照图14所示,雕刻得到立体相框铝制吸塑模具2,参照图15所示,雕刻得到立体压纹压钻铜制压凸模具3;

[0072] D、烫膜及丝印工序:选取PVC印件与电镀铝膜,选取的PVC印件为0.3mm透明PVC印件,将PVC印件与电镀铝膜在烫金机上结合,其中烫金机的温度为110℃,得到电镀铝膜印件,将电镀铝膜印件置入丝印机中,进行丝印印刷,丝印印刷四色油墨4,得到丝印印件5;

[0073] E、吸塑工序:参照图16和图17所示,将立体相框铝制吸塑模具2安装在吸塑机中,吸塑机下部安装有吸气加热装置6,吸塑机上部有气密压条7,选取丝印印件5并导入,启动吸塑机进行吸塑工序,气密压条7下压,丝印印件5受热依照立体相框铝制吸塑模具2形状成型,在吸塑工序中吸塑机内部操作温度为60℃,真空抽风时间为6.5秒,冷却时间为3.5秒,得到立体相框吸塑印件8;

[0074] F、压凸工序:参照图18和图19所示,将立体压纹压钻铜制压凸模具3安装在油压机中,油压机的上部有树脂凸膜9,选取立体相框吸塑印件8并导入,启动油压机,进行立体压纹压钻的压制,油压机中压制时的温度为85℃,压力为7Mpa,得到立体压纹压钻相框印件10;

[0075] G、高周波模切:参照图20、图21和图22所示,高周波模切机包括铜制高周波刀底座11和高周波刀锋12,将立体压纹压钻相框印件10与#100白亮PVC背胶底纸13结合后,一同送入高周波模切机内并放置在高周波刀锋12的下方进行模切;

[0076] H、包装组装工序:将模切后的成品14与图案进行组合,得到立体压纹压钻相框贴饰产品,将立体相框贴饰产品与吊卡、头牌和包装袋进行包装成型,本实施例中,参照图23和图24所示,将模切后的成品14与立体层层贴图案15进行组合,得到立体层层贴画框贴饰,将立体层层贴画框贴饰与吊卡、头牌和包装袋进行包装成型。

[0077] 以上所描述的仅为本发明的较佳实施例,上述具体实施例不是对本发明的限制。在本发明的技术思想范畴内,可以出现各种变形及修改,凡本领域的普通技术人员根据以上描述所做的润饰、修改或等同替换,均属于本发明所保护的范围。

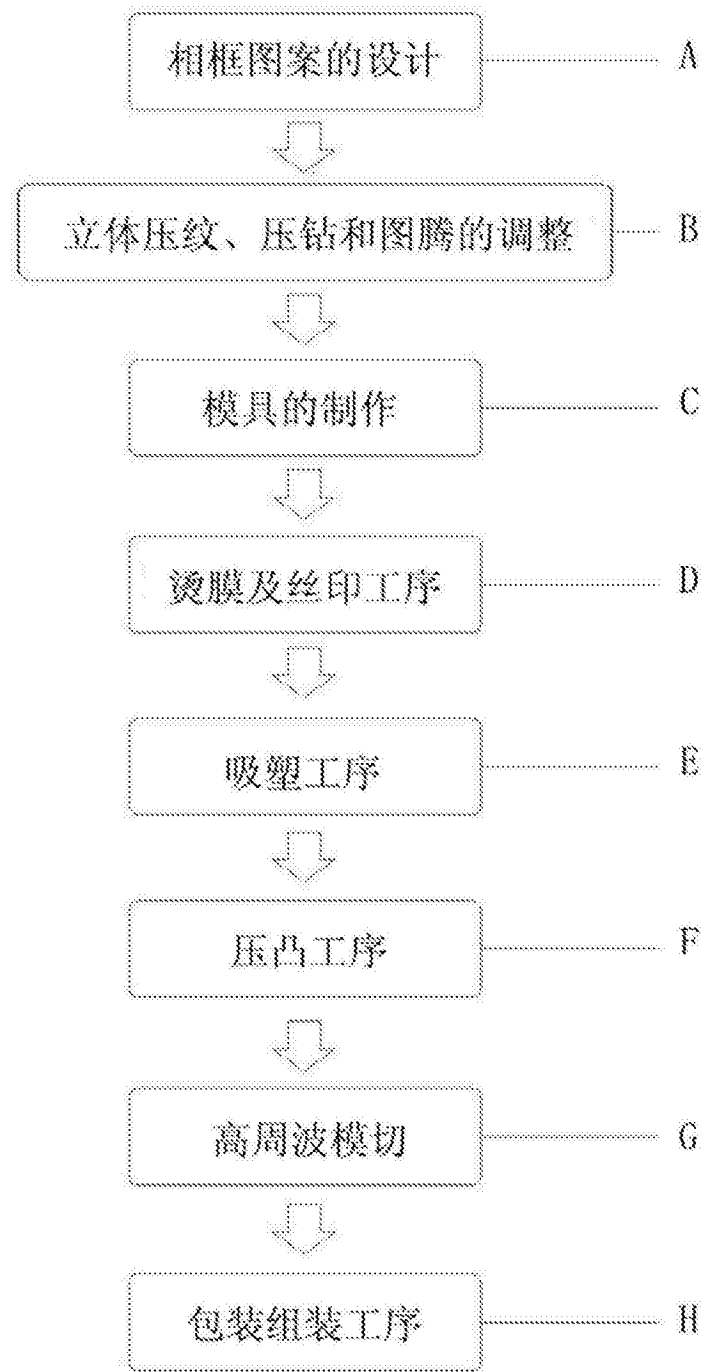


图1

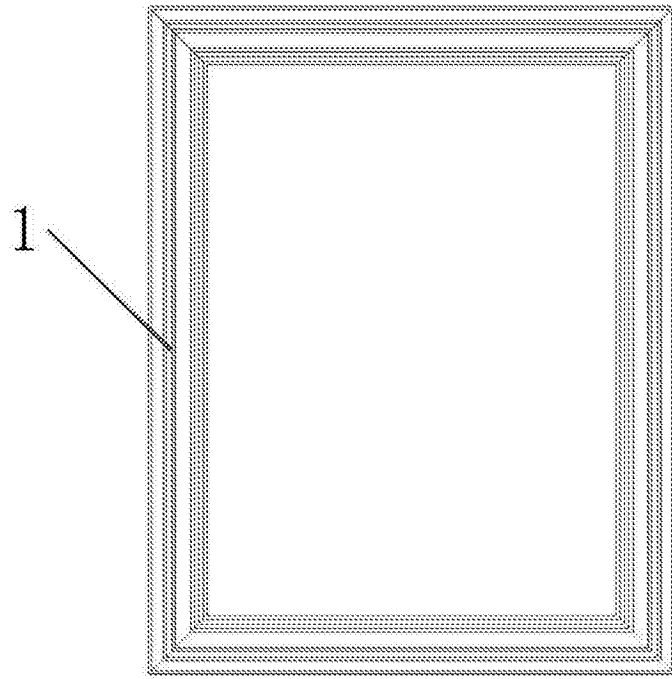


图2

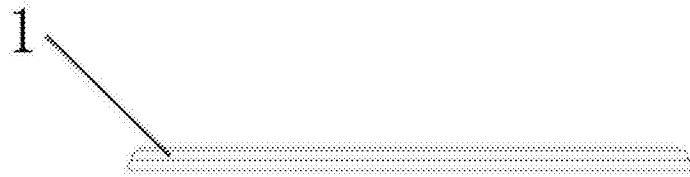


图3

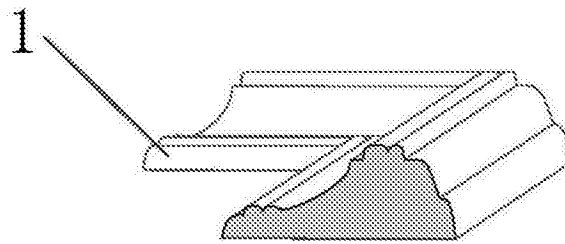


图4

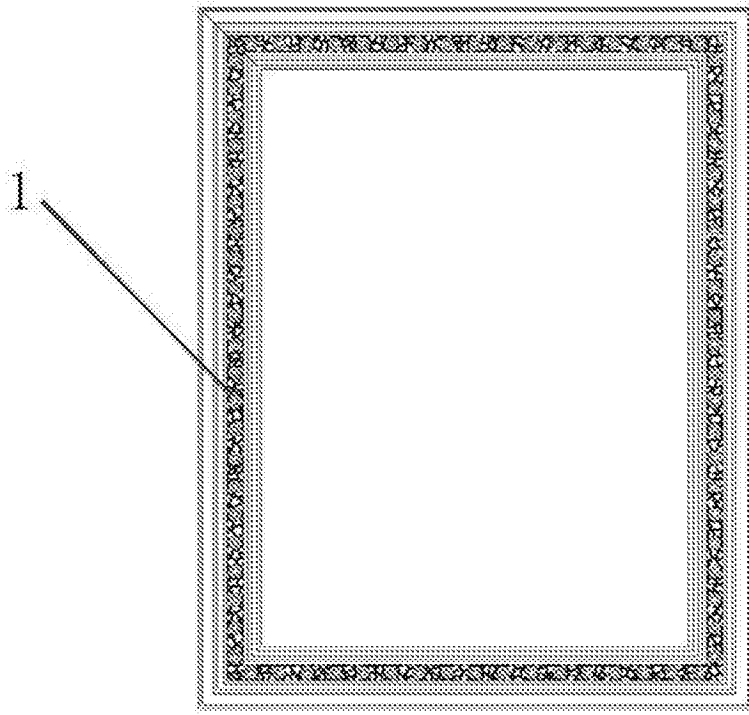


图5



图6

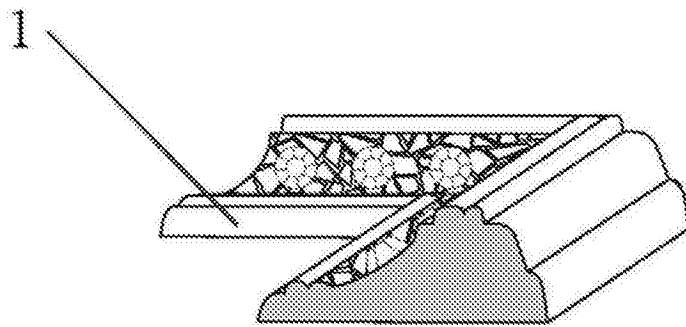


图7

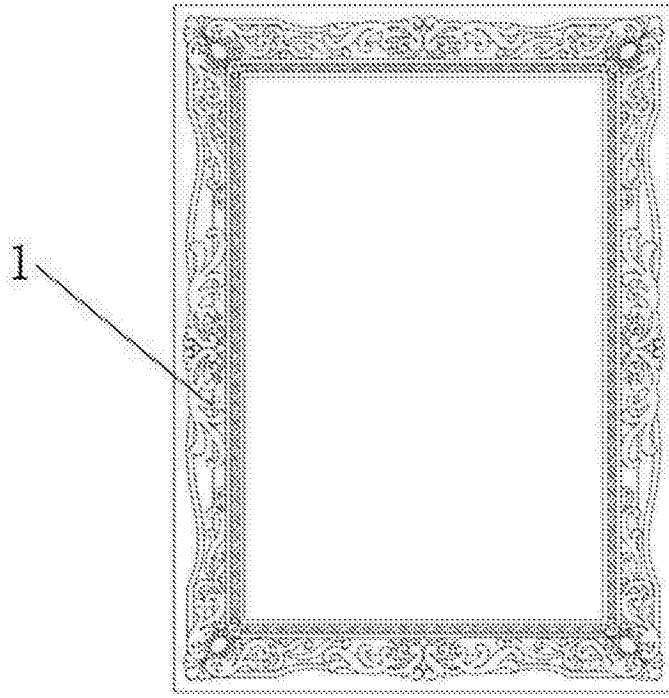


图8

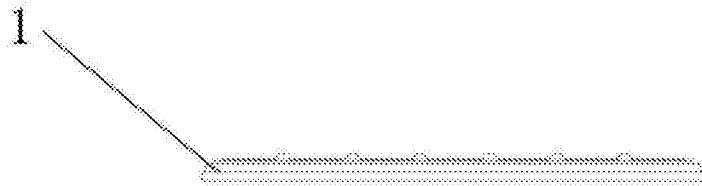


图9

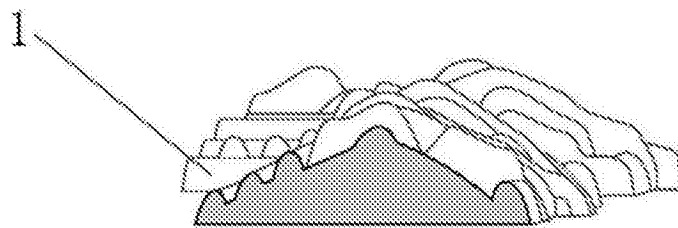


图10

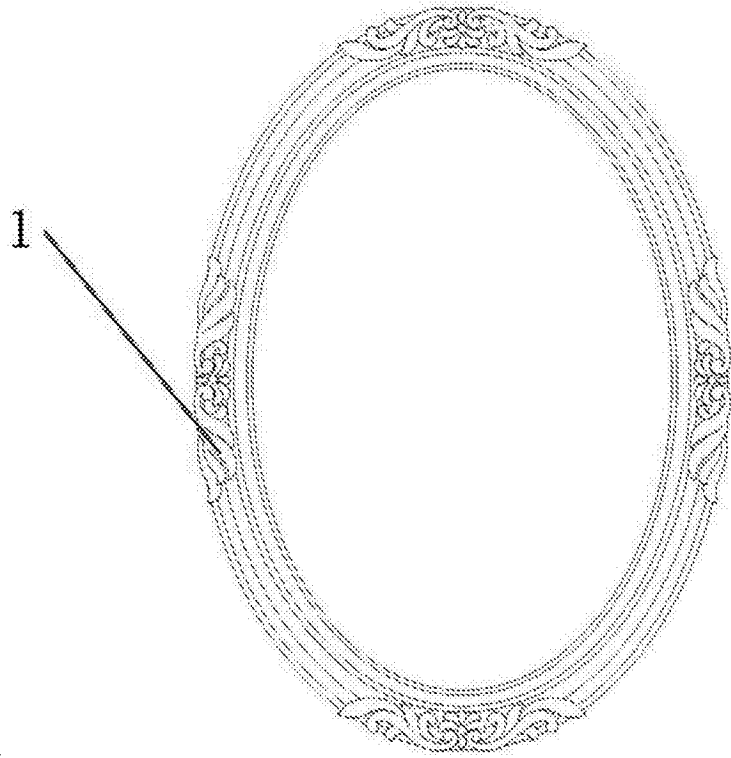


图11

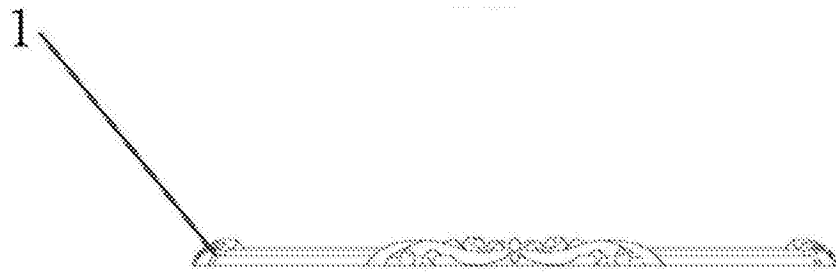


图12

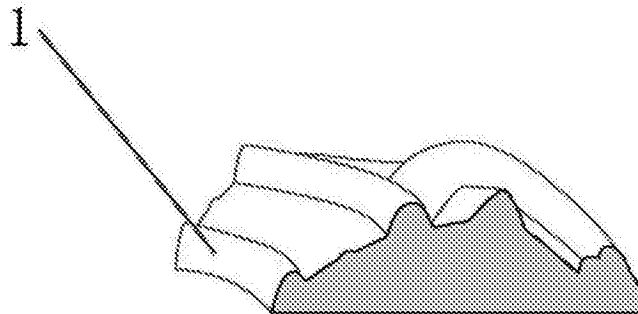


图13

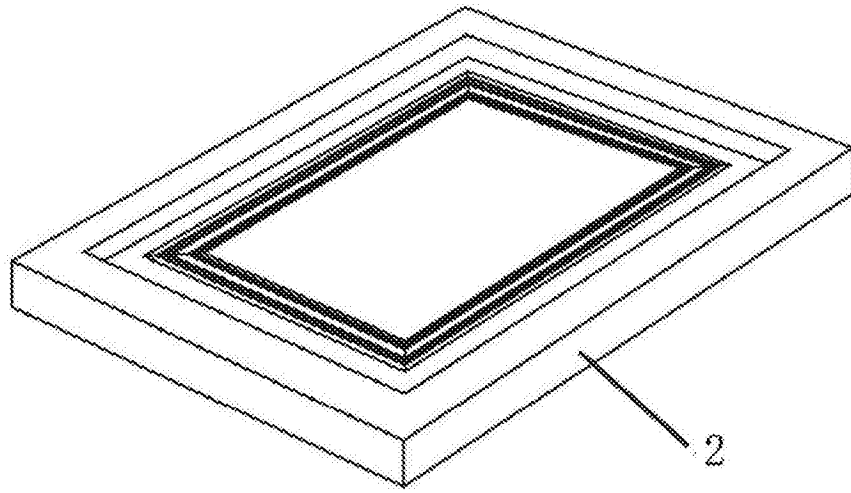


图14

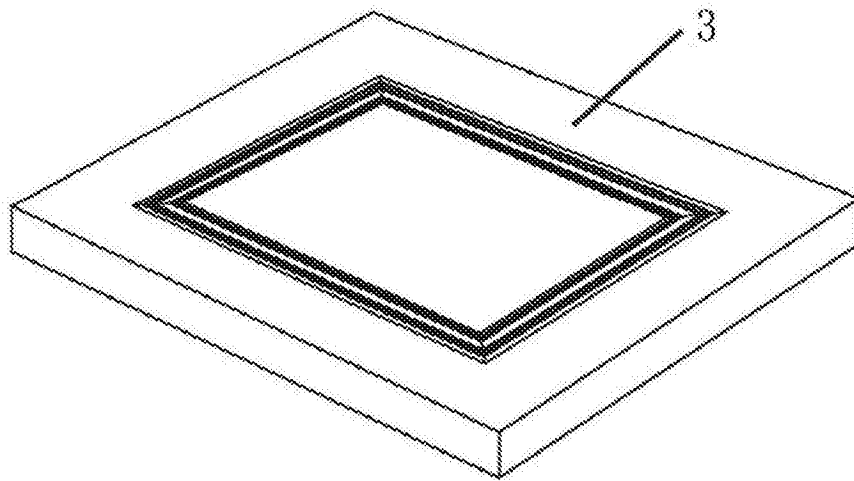


图15

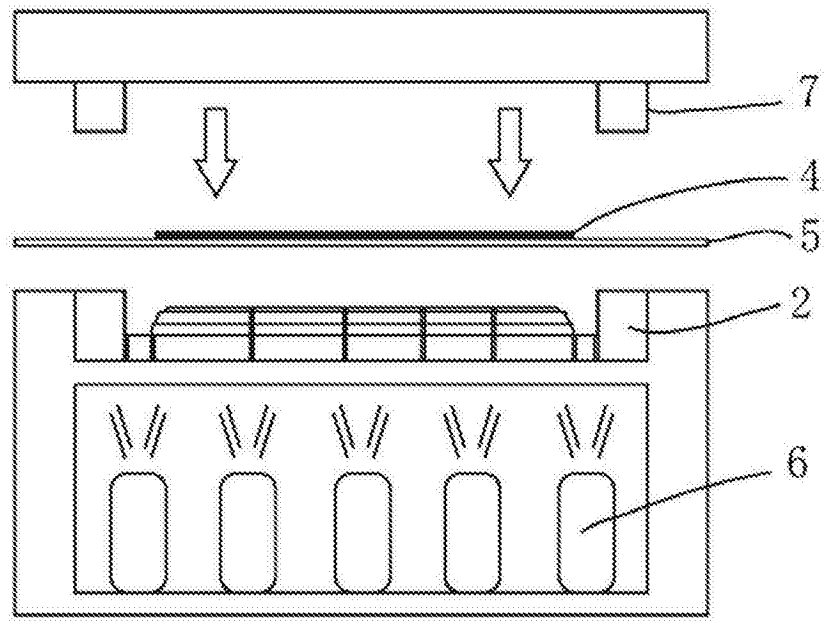


图16

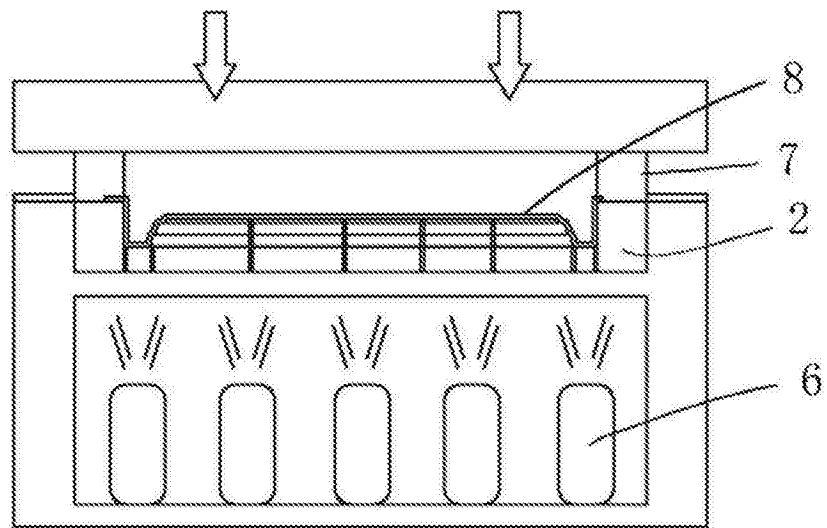


图17

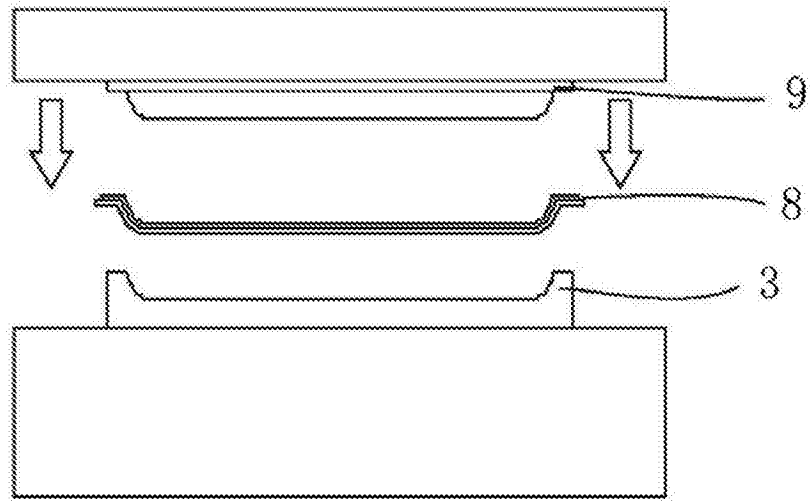


图18

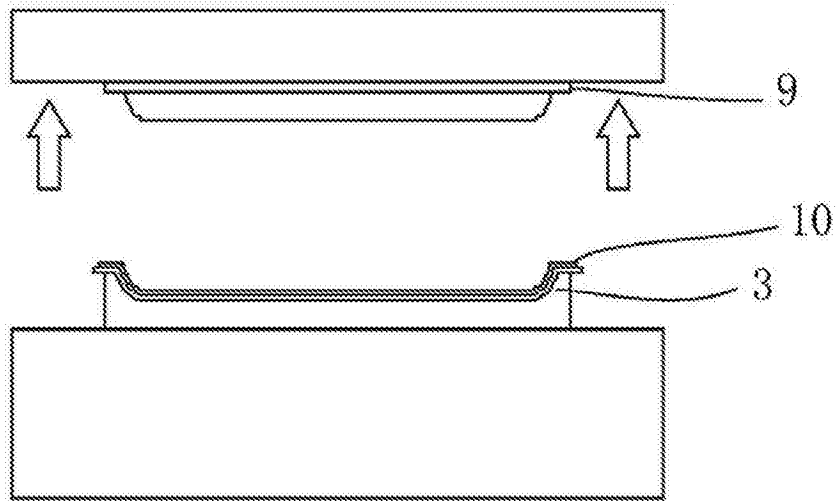


图19

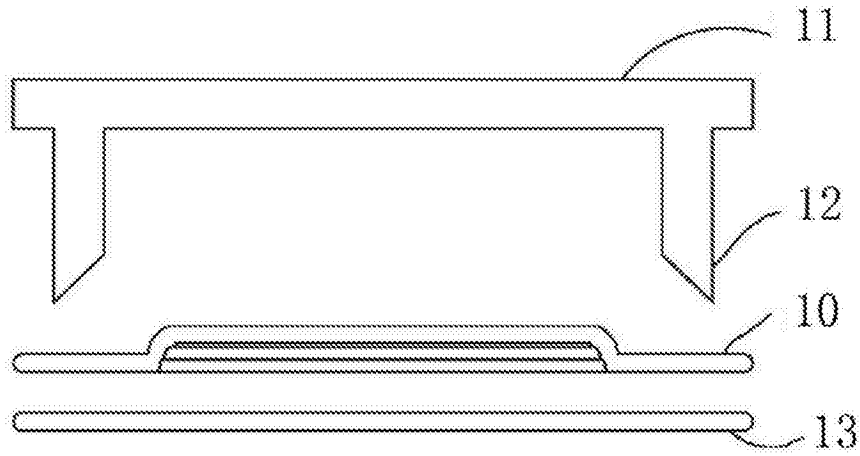


图20

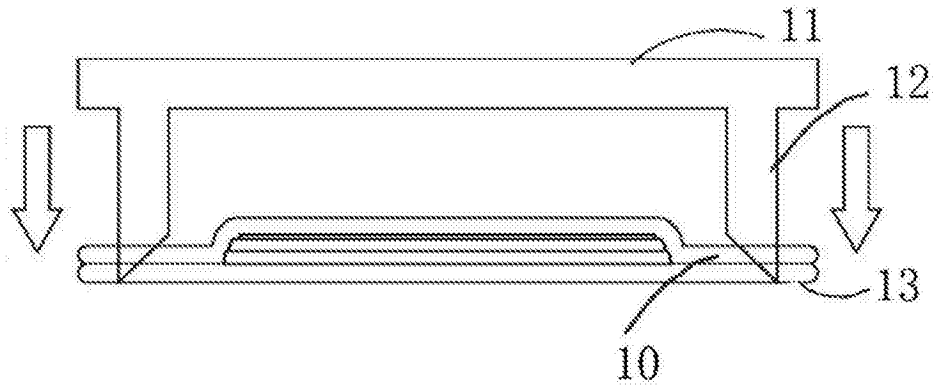


图21

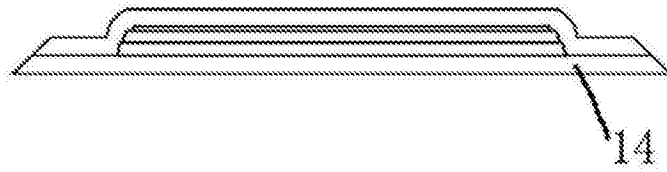


图22

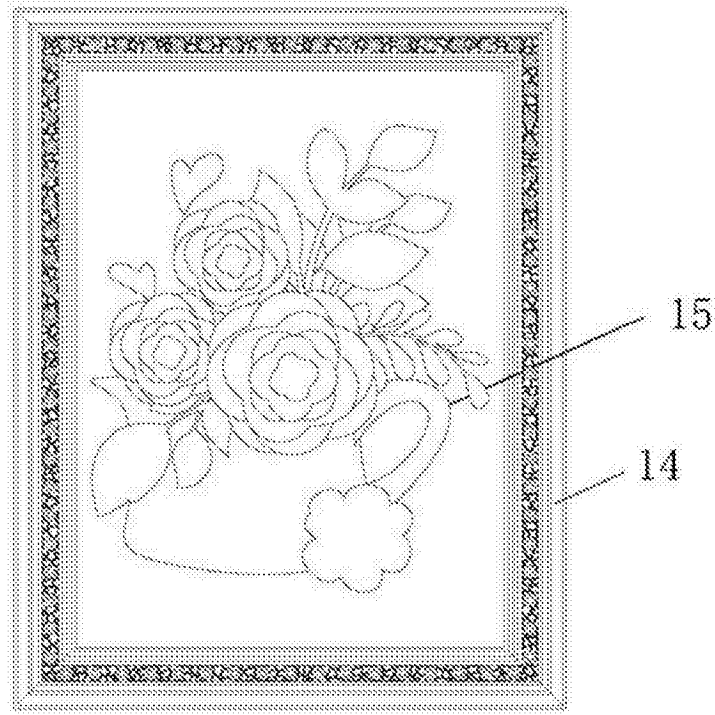


图23

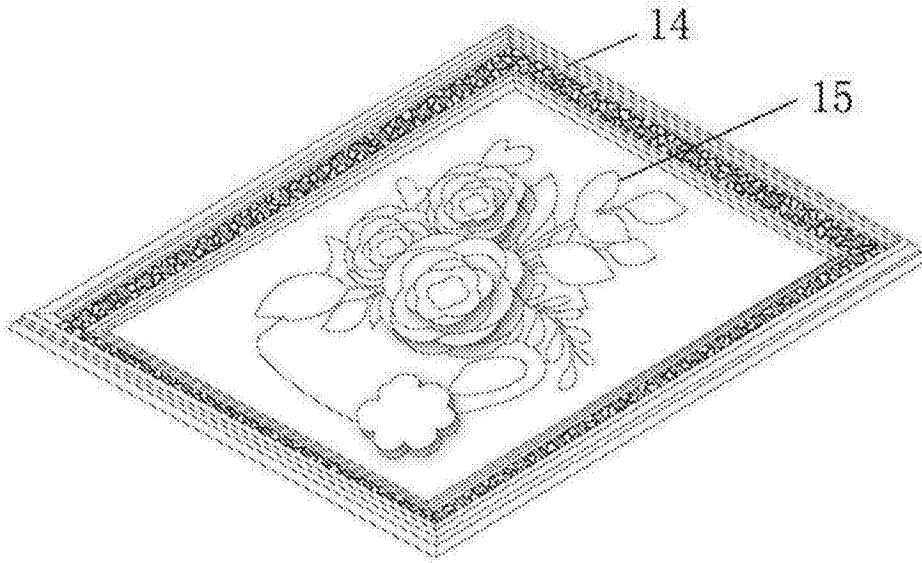


图24

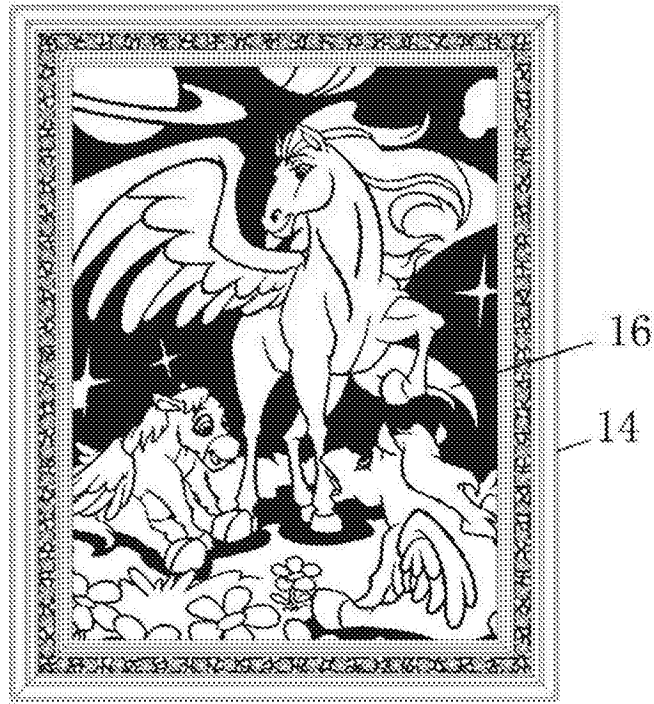


图25



图26

