

佛山印刷模切加工

发布日期：2025-09-17 | 阅读量：22

如果用一种基材复在另一种基材上称为贴合；排除质量以外其余的部分称为排废；以上可以统称为模切技术。[1]模切机主要工艺编辑模切工艺是包装印刷品常用到的一道工艺，就是用模切刀根据产品设计要求的图样组合成模切版，在压力的作用下，将印刷品或其他圈装坯料轧切成所需形状或切痕的成型工艺。压痕工艺则是利用压线刀或压线模，通过压力的作用在板料上压出线痕，或利用滚线轮在板按预定位置进行弯折成型。通常模切压痕工艺是把模切刀和压线刀组合在同一个模板内，在模切机上同时进行模切和压痕加工的工艺，简称为模切。工艺介绍模切压痕的主要工艺过程为：上版→调整压力→确定规矩→粘贴基材辅料→试压模切→正式模切压痕→清废→成品收卷或切张成片→点数包装。[2]模切机发展趋势编辑模切机我国模切机技术现状在众多印后设备品种中，我国模切机产品的技术和产业化已经达到较高的水平，其主要标志表现在以下几个方面：一是模切机的进口额下降，出口额在不断提高。据海关统计：2002年进口模制成型设备461台，；2003年进口455台，；2004年1~3季度进口213台，；预计全年进口趋势在下降。2002年出口765台，；2003年出口1066台，；2004年1~3季度出口958台，。钢刀模切是定制模切常用的形式，其方法是按客户规格要求做成仿形“钢刀”，以冲压方式切出零部件。佛山印刷模切加工

05不干胶标签复卷张力控制过大的复卷张力会对标签胶黏剂造成过度挤压，甚至造成标签在底纸上的滑移，从而导致溢胶。非方型的标签由于复卷张力在轴向不一致，容易造成局部张力过大的现象，形成不干胶标签的局部溢胶。面积小的方型标签，由于在相同的压力下要承受更大的压强，同样容易出现标签溢胶的现象。除了上述原因外，正确选择合适的不干胶材料也是十分重要的。不干胶标签材料的选择、终端应用、供应商的选择进行分析，以使大家获取性价比的产品。01关于不干胶标签材料目前不干胶标签材料的种类很多，主要是从不干胶三组分构成不同而出现的，即：面材、压敏胶（黏合剂）、底材（俗称为硅油涂覆的可离型底材），不同的面材、压敏胶、底材可组合很多不干胶标签材料。非专业用户往往只重视选择面材，因为其能直接展现设计和视觉效果。其实，什么是质量的不干胶标签材料重要的反而是隐藏在“面子”下面的黏合剂和底材。毕竟在标签成品出厂之前，面材的优劣容易在印前、印刷中和成品检验中层层把关，使用户损失较小；而黏合剂却易受到贴标或使用环境（温度、湿度等）的影响，不同被贴物的特性对黏合剂也有不同选择。通常在贴标时，或与被贴物贴合一段时间。重庆保护膜模切印刷模切行业的庞大产业链不断推动各行各业不断发展。

在压力的作用下，将印刷品或其他圈装坯料轧切成所需形状或切痕的成型工艺。压痕工艺则是利用压线刀或压线模，通过压力的作用在板料上压出线痕，或利用滚线轮在板按预定位置进行弯折成型。通常模切压痕工艺是把模切刀和压线刀组合在同一个模板内，在模切机上同时进行模切和压痕加工的工艺，简称为模切。工艺介绍模切压痕的主要工艺过程为：上版→调整压

力→确定规矩→粘贴基材辅料→试压模切→正式模切压痕→清废→成品收卷或切张成片→点数包装。[2]模切机发展趋势编辑模切机我国模切机技术现状在众多印后设备品种中，我国模切机产品的技术和产业化已经达到较高的水平，其主要标志表现在以下几个方面：一是模切机的进口额下降，出口额在不断提高。据海关统计：2002年进口模制成型设备461台，；2003年进口455台，；2004年1~3季度进口213台，；预计全年进口趋势在下降。2002年出口765台，；2003年出口1066台，；2004年1~3季度出口958台，。预计全年出口将超过去年。二是模切机的品种基本满足国内印刷包装业的生产需求。国内已经可以制造包括全自动平压平模切机在内的商标模切机、不干胶商标模切机、圆压圆模切机、圆压平模切机、平压模切压痕机（老虎嘴模切机）等产品。

降噪及减震：在金属件与塑料件之间、塑料件与塑料件之间、金属件与金属件之间、贴上用泡棉、毛毯、防刮擦的纺织品等制成的模切产品、以起到降噪减震的作用。内饰及缓冲：各种氯丁橡胶、泡棉以及硅胶材料，通过精密模切后，用在装饰件、车门及顶棚等部位。其他的应用：车标的安装，抗高温喷涂遮蔽纸，安全气囊的密封，扬声器盖，临时性保护胆等。模切机包装模切机主要用于纸品包装装潢工业中的商标、纸盒、贺卡等的模切、压痕和冷压凸作业，是印后包装加工成型的重要设备。模切机的种类模切机根据压印形式的不同，主要分为圆压圆、圆压平、平压平三种类型。根据模版放置的形式可以分为立式和卧式两种。根据自动化程度手动（半自动）和自动两种。从功能上讲，除了模切之外，还有烫金功能，称做烫印模切机，有的带有自动清废功能，称做清废模切机。圆压圆模切机的特点是线接触、模切压力小、生产效率高，可以与胶印机、柔印机、凹印机等印刷设备连在一起进行联机模切，所以应用范围比较广。[2]模切机维修保养编辑首先，操作人员要注意防尘，清洁。在实际生产中，模切纸盒时将会产生大量的废纸边、纸毛，稍不注意就会进入链条传动部位、模切部动平台及一些旋转运动部位。模切的各种模切工艺都是基于模切机上产生的。

面材的抗拉强度应能满足设备的高速运转；排废边宽度通常情况下应大于2mm□模切刀具接口位置应准确，且压力均匀；排废张力应适宜按需印刷，如果过大就容易引起排废边断裂。此外，不干胶标签形状也是引起排废边断裂的重要因素。由于异形不干胶标签形状特殊，排废边也不规则，在排废时，随着排废辊上的废边越来越多印前工艺，排废较多的区域在排废辊上的直径会大于排废较少的区域，这势必造成排废边的张力不均，因而更容易引起排废边断裂。对于这一问题，可以采用以下办法加以解决。在排废辊上加装一根平衡压辊，用外力适当平衡排废边的直径。在排废边较少的收卷位置加一些衬纸来平衡排废边的张力。在模切前采用预剥离工艺认证，以适当降低材料的离型力，因为离型力越大的材料，排废所受的张力越大，不利于顺利排废，对异形不干胶标签尤甚。通过改进加工工艺字体，增强排废边的抗拉强度。主要有两种方式：在不干胶表面覆膜，以增加面材的抗拉强度；在模切工位加一个背刀，用于模切底纸。这样排废边就变成了面纸和底纸的双层结构。其抗拉强度也增强排废时标签翘角纸品包装不干胶标签模切过程中经常遇到带标现象，即模切排废时标签被排废边带起，脱离底纸，俗称“飞标”。模切设备主要常见是主要分为两类。福建印刷模切加工

旋转模切有切削精度高、公差小的优点。佛山印刷模切加工

我国全自动平压平模切机的技术水平已经有大幅度的提高，主要表现在：先进企业设备的模切速度指标已经达N8000张/小时。模切精度已经达到 $\pm 0.1\sim$ ，多数企业生产的全自动平压平模切机普遍带有清废装置，还有的企业能够制造全息烫金模切两用的模切机，也有一些企业能够制造模切瓦楞纸的全自动平压平模切机和半自动平压平模切机。这些设备的基础件大都采用钢结构墙板，加工中心加工。精度和刚性得到充分保证。全自动平压平模切机的技术难点如：凸轮间歇机构、链条导轨、叼纸牙排都有我国的自主**技术和知识产权。设备上应用触摸屏技术、变频调速技术和可编程序控制器技术，设备的稳定性、可靠性有很大提高。模制成型设备出口逐年增加，2004年进口大幅下降的事实已经证明国产全自动平压平模切机的技术水平在提高用户的认可度在增强。为了确保这种类型模切机产品质量，全国印刷机械标准化技术委员会在上个世纪末已经制定相关的技术标准。其中有JB/T8161998平压模切机和JB/T9151999平压平烫金机两个标准，用于指导企业生产和国家对质量的监督检查。模切机自动化、智能化、多功能化方向发展图2. 中国首台圆压圆模切机模切机的多个可编程控制器之间的数据通讯□LCD智能操作显示屏。佛山印刷模切加工

东莞市腾达橡塑制品有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在广东省等地区的包装行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为*****，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的的企业精神将**东莞市腾达橡塑制品供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！