



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104802452 A

(43) 申请公布日 2015. 07. 29

(21) 申请号 201510149692. 0

(22) 申请日 2015. 03. 31

(71) 申请人 安徽省嘉信包装印务有限公司

地址 230000 安徽省合肥市新站区电厂路以
南星火路以西新厂区 2 号厂房

(72) 发明人 卫国

(51) Int. Cl.

B31B 1/20(2006. 01)

权利要求书1页 说明书4页

(54) 发明名称

一种酒盒模切工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种酒盒模切工艺,模切过程中上板前进行模切压痕版的校对,这样使得在模切之前保证压痕的正确性;调整压力的方法为局部逐渐增加或减少垫纸层数的方法,这种方式调整压力能够既快又高效的调整的压力,获得压力值精确度高;使用的橡胶为天然橡胶,该种橡胶弹性好,综合性能好,利用橡胶弹性恢复力的作用,可将模切分离后的纸板从刃口部推出;正式模切后应每工作一天,应重新对产品各项要求检查一次,这样的设计能够保证产品的出场品质,在发现问题是能够及时的排除问题;整理清废用砂纸对切口进行打磨,这样能够保证纸盒切口的平滑。

1. 一种酒盒模切工艺,其特征在于,其步骤包括:

(1) 上版

在模切压痕之前,要制作模压板,模压板的格位选择 24-48 格位,将制作好的模压板安装在模切机上;

(2) 调整压力

先调整钢刀的压力,垫纸后先开机压印 3-5 次,使用的试压为 $400-500\text{g}/\text{m}^2$,使版面各刀线压力达到均匀一致,再调整钢线的压力,钢线比钢刀低 0.5-1.0mm;

(3) 确定规格

确定酒盒制作的规格,按要求酒盒高为 45cm,长为 20cm,宽为 15cm;

(4) 粘塞橡皮

橡皮粘塞在模版主要钢刀刃的两侧,橡皮应高出刀口 3 ~ 5mm;

(5) 试压模切

在一切调整工作就绪后,应先模压出样张,并作一次全面检查,看产品各项指标是否符合要求;

(6) 正式模切

在确认所检各项均达到标准,留出样张后,即可正式开机生产;

(7) 整理清废

将切下的纸盒废料边料整理清除;

(8) 包装成品

清理后再进行成品检查,在产品质量检验合格后,进行点数包装。

2. 一种权利要求 1 所述的酒盒模切工艺,其特征在于,步骤(1)中上板前进行模切压痕版的校对。

3. 一种权利要求 1 所述的酒盒模切工艺,其特征在于,步骤(2)中调整压力的方法为局部逐渐增加或减少垫纸层数的方法。

4. 一种权利要求 1 所述的酒盒模切工艺,其特征在于,步骤(4)中使用的橡胶为天然橡胶。

5. 一种权利要求 1 所述的酒盒模切工艺,其特征在于,步骤(6)中正式模切后应每工作一天,应重新对产品各项要求检查一次。

6. 一种权利要求 1 所述的酒盒模切工艺,其特征在于,步骤(7)中整理清废用砂纸对切口进行打磨。

一种酒盒模切工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及包装用品生产领域,特别是涉及一种酒盒模切工艺。

背景技术

[0002] 模切压痕工艺是根据设计的要求,使彩色印刷品的边缘成为各种形状,或在印刷品上增加种特殊的艺术效果,及达到某种使用功能。以钢刀排成模(或用钢板雕刻成模),在模切机上把承印物冲切成一定形状的工艺称为模切工艺;利用钢线通过压印,在承印物上压出痕迹或留下利于弯折的槽痕的工艺称为压痕工艺,随着电子行业不断快速的发展,尤其是消费电子产品产品范围的不断扩大,模切不仅仅限制印刷品后期,是一种工业电子产品辅助材料的生产。常用产品应用于:电声、医疗保健、显示标志、安全防护、交通运输、办公用品、电子电力、通讯、工业制造、家庭休闲等行业。用于手机、MID、数码相机、汽车、LCD、LED、FPC、FFC、RFID 等产品方面,逐渐用于以上产品的粘接、防尘、防震、绝缘、屏蔽等方面。用来加工的模切材料有橡胶、单、双面胶带、泡棉、塑料、乙烯基、硅、金属薄带、金属薄片、光学膜、保护膜、纱网、热熔胶带、矽胶等。

发明内容

[0003] 一种酒盒模切工艺,其特征在于,其步骤包括:

[0004] (1) 上版

[0005] 在模切压痕之前,要制作模压板,模压板的格位选择 24-48 格位,将制作好的模压板安装在模切机上;

[0006] (2) 调整压力

[0007] 先调整钢刀的压力,垫纸后先开机压印 3-5 次,使用的试压为 400-500g/m²,使版面各刀线压力达到均匀一致,再调整钢线的压力,钢线比钢刀低 0.5-1.0mm;

[0008] (3) 确定规格

[0009] 确定酒盒制作的规格,按要求酒盒高为 45cm,长为 20cm,宽为 15cm;

[0010] (4) 粘塞橡皮

[0011] 橡皮粘塞在模版主要钢刀刃的两侧,橡皮应高出刀口 3 ~ 5mm;

[0012] (5) 试压模切

[0013] 在一切调整工作就绪后,应先模压出样张,并作一次全面检查,看产品各项指标是否符合要求;

[0014] (6) 正式模切

[0015] 在确认所检各项均达到标准,留出样张后,即可正式开机生产;

[0016] (7) 整理清废

[0017] 将切下的纸盒废料边料整理清除;

[0018] (8) 包装成品

[0019] 清理后再进行成品检查,在产品质量检验合格后,进行点数包装;

- [0020] 优选的,步骤(1)中上板前进行模切压痕版的校对。
- [0021] 优选的,步骤(2)中调整压力的方法为局部逐渐增加或减少垫纸层数的方法。
- [0022] 优选的,步骤(4)中使用的橡胶为天然橡胶。
- [0023] 优选的,步骤(6)中正式模切后应每工作一天,应重新对产品各项要求检查一次。
- [0024] 优选的,步骤(7)中整理清废用砂纸对切口进行打磨。
- [0025] 有益效果:本发明提供了一种酒盒模切工艺,模切过程中上板前进行模切压痕版的校对,这样使得在模切之前保证压痕的正确性;调整压力的方法为局部逐渐增加或减少垫纸层数的方法,这种方式调整压力能够既快又高效的调整的压力,获得压力值精确度高;使用的橡胶为天然橡胶,该种橡胶弹性好,综合性能好,利用橡胶弹性恢复力的作用,可将模切分离后的纸板从刃口部推出;正式模切后应每工作一天,应重新对产品各项要求检查一次,这样的设计能够保证产品的出场品质,在发现问题是能够及时的排除问题;整理清废用砂纸对切口进行打磨,这样能够保证纸盒切口的平滑。

具体实施方式

[0026] 为使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本发明。

[0027] 实施例1:

[0028] 一种酒盒模切工艺,其特征在于,其步骤包括:

[0029] (1) 上版

[0030] 在模切压痕之前,要制作模压板,模压板的格位选择24格位,上板前进行模切压痕版的校对,将制作好的模压板安装在模切机上;

[0031] (2) 调整压力

[0032] 先调整钢刀的压力,垫纸后先开机压印3次,使用的试压为 $400\text{g}/\text{m}^2$,调整压力的方法为局部逐渐增加或减少垫纸层数的方法,使版面各刀线压力达到均匀一致,再调整钢线的压力,钢线比钢刀低 0.5mm ;

[0033] (3) 确定规格

[0034] 确定酒盒制作的规格,按要求酒盒高为 45cm ,长为 20cm ,宽为 15cm ;

[0035] (4) 粘塞橡皮

[0036] 橡皮粘塞在模版主要钢刀刃的两侧,使用的橡胶为天然橡胶,橡皮应高出刀口 3mm ;

[0037] (5) 试压模切

[0038] 在一切调整工作就绪后,应先模压出样张,并作一次全面检查,看产品各项指标是否符合要求;

[0039] (6) 正式模切

[0040] 在确认所检各项均达到标准,留出样张后,即可正式开机生产,正式模切后应每工作一天,应重新对产品各项要求检查一次;

[0041] (7) 整理清废

[0042] 将切下的纸盒废料边料整理清除,用砂纸对切口进行打磨;

[0043] (8) 包装成品

[0044] 清理后再进行成品检查,在产品质量检验合格后,进行点数包装;

[0045] 实施例 2:

[0046] 一种酒盒模切工艺,其特征在于,其步骤包括:

[0047] (1) 上版

[0048] 在模切压痕之前,要制作模压板,模压板的格位选择 48 格位,上板前进行模切压痕版的校对,将制作好的模压板安装在模切机上;

[0049] (2) 调整压力

[0050] 先调整钢刀的压力,垫纸后先开机压印 4 次,使用的试压为 $450\text{g}/\text{m}^2$,调整压力的方法为局部逐渐增加或减少垫纸层数的方法,使版面各刀线压力达到均匀一致,再调整钢线的压力,钢线比钢刀低 0.8mm ;

[0051] (3) 确定规格

[0052] 确定酒盒制作的规格,按要求酒盒高为 45cm ,长为 20cm ,宽为 15cm ;

[0053] (4) 粘塞橡皮

[0054] 橡皮粘塞在模版主要钢刀刃的两侧,使用的橡胶为天然橡胶,橡皮应高出刀口 4mm ;

[0055] (5) 试压模切

[0056] 在一切调整工作就绪后,应先模压出样张,并作一次全面检查,看产品各项指标是否符合要求;

[0057] (6) 正式模切

[0058] 在确认所检各项均达到标准,留出样张后,即可正式开机生产,正式模切后应每工作一天,应重新对产品各项要求检查一次;

[0059] (7) 整理清废

[0060] 将切下的纸盒废料边料整理清除,用砂纸对切口进行打磨;

[0061] (8) 包装成品

[0062] 清理后再进行成品检查,在产品质量检验合格后,进行点数包装;

[0063] 实施例 3:

[0064] 一种酒盒模切工艺,其特征在于,其步骤包括:

[0065] (1) 上版

[0066] 在模切压痕之前,要制作模压板,模压板的格位选择 48 格位,上板前进行模切压痕版的校对,将制作好的模压板安装在模切机上;

[0067] (2) 调整压力

[0068] 先调整钢刀的压力,垫纸后先开机压印 5 次,使用的试压为 $500\text{g}/\text{m}^2$,调整压力的方法为局部逐渐增加或减少垫纸层数的方法,使版面各刀线压力达到均匀一致,再调整钢线的压力,钢线比钢刀低 1.0mm ;

[0069] (3) 确定规格

[0070] 确定酒盒制作的规格,按要求酒盒高为 45cm ,长为 20cm ,宽为 15cm ;

[0071] (4) 粘塞橡皮

[0072] 橡皮粘塞在模版主要钢刀刃的两侧,使用的橡胶为天然橡胶,橡皮应高出刀口 5mm ;

[0073] (5) 试压模切

[0074] 在一切调整工作就绪后,应先模压出样张,并作一次全面检查,看产品各项指标是否符合要求;

[0075] (6) 正式模切

[0076] 在确认所检各项均达到标准,留出样张后,即可正式开机生产,正式模切后应每工作一天,应重新对产品各项要求检查一次;

[0077] (7) 整理清废

[0078] 将切下的纸盒废料边料整理清除,用砂纸对切口进行打磨;

[0079] (8) 包装成品

[0080] 清理后再进行成品检查,在产品质量检验合格后,进行点数包装;

[0081]

	长 宽 高 误 差 /mm	摇盖开合破裂 次数/次	产品弯曲变形 /mm/m	摇盖参差/mm
实施例 1	<0.8	4	<15	<7
实施例 2	<0.6	5	<10	<5
实施例 3	<0.7	5	<13	<6
现有技术指标	<1.0	3	<18	<8

[0082] 根据上述表格数据可以得出,当实施实施例 2 参数时,得到的酒盒长宽高误差小于 0.6mm,摇盖开合破裂次数为 5 次,产品弯曲变形小于 10mm/m,摇盖参差小于 5mm,而现有技术指标为长宽高误差小于 1.0mm,摇盖开合破裂次数为 3 次,产品弯曲变形小于 18mm/m,摇盖参差小于 8mm,相较而言本发明具有显著地优越性。

[0083] 本发明提供了一种酒盒模切工艺,模切过程中上板前进行模切压痕版的校对,这样使得在模切之前保证压痕的正确性;调整压力的方法为局部逐渐增加或减少垫纸层数的方法,这种方式调整压力能够既快又高效的调整的压力,获得压力值精确度高;使用的橡胶为天然橡胶,该种橡胶弹性好,综合性能好,利用橡胶弹性恢复力的作用,可将模切分离后的纸板从刃口部推出;正式模切后应每工作一天,应重新对产品各项要求检查一次,这样的设计能够保证产品的出场品质,在发现问题是能够及时的排除问题;整理清废用砂纸对切口进行打磨,这样能够保证纸盒切口的平滑。

[0084] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本发明的专利保护范围内。