



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104802448 A

(43) 申请公布日 2015. 07. 29

(21) 申请号 201510146613. 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 1/14(2006. 01)

B31B 1/25(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种纸盒模切工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种纸盒模切工艺, 涉及包装领域, 通过绘制模切图→切割模版→装装刀线和压痕线→检查→粘接模切胶条→试切垫板→投产 7 大工艺步骤制作模切版, 工艺简单, 制备率高, 制作的模切版质量好, 提高了生产效率, 降低了生产成本。

1. 一种纸盒模切工艺,其特征在于:包括以下步骤:

(1) 绘制模切图:采用手工拼版,绘制模切图,在大面积封闭图形部分留出 2 处以上不要锯断;

(2) 切割模版:模版采用木质多层胶合板,将步骤(1)中的模切图输入电脑,采用激光切割,获得模切版;

(3) 装刀线和压痕线:压痕线的厚度大于纸厚,压痕线的高度等于模切刀的高度减去纸张厚度再减去 0.05-0.1mm;

(4) 检查:在装好刀线和压痕线后,拿一张印刷品,用锤子来敲一张试样,对模切版进行检查;

(5) 粘接模切胶条:在刀线两侧粘贴弹性模切胶条;

(6) 试切垫板:垫板的厚度为 0.05mm,粘贴在模切版的底部;

(7) 步骤(6)试切无问题,进行投产。

2. 根据权利要求 1 所述的纸盒模切工艺,其特征在于:所述步骤(2)中木质多层胶合板的厚度为 16-18mm。

3. 根据权利要求 1 所述的纸盒模切工艺,其特征在于:所述步骤(4)中的锤子采用高弹橡胶制成的专用刀模锤或木锤。

4. 根据权利要求 1 所述的纸盒模切工艺,其特征在于:所述步骤(5)中模切胶条距离刀线的距离为 1-2mm。

一种纸盒模切工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及包装领域,特别涉及一种纸盒模切工艺。

背景技术

[0002] 纸盒的完美形状来自于正确的模切压痕,模切是把被模切材料上不需要的部分去掉,主要由模切版上的刀线来完成;压痕对纸盒起定型作用,由压痕线来完成的,因为模切和压痕往往是同时进行的,所以人们通常将模切压痕简称为模切。

[0003] 现有技术中,模切版的制作复杂,校版时间长,模切版制作质量差,要重则返工,重新制作模切版,既耽误时间,又造成经济上的损失。

发明内容

[0004] 本发明所要解决的技术问题是提供一种纸盒模切工艺,以解决现有技术中导致的模切版的制作复杂,校版时间长,模切版制作质量差,要重则返工,重新制作模切版,既耽误时间,又造成经济上的损失等多项缺陷。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供以下的技术方案:一种纸盒模切工艺,包括以下步骤:

- (1) 绘制模切图:采用手工拼版,绘制模切图,在大面积封闭图形部分留出 2 处以上不要锯断;
- (2) 切割模版:模版采用木质多层胶合板,将步骤(1)中的模切图输入电脑,采用激光切割,获得模切版;
- (3) 装刀线和压痕线:压痕线的厚度大于纸厚,压痕线的高度等于模切刀的高度减去纸张厚度再减去 0.05-0.1mm;
- (4) 检查:在装好刀线和压痕线后,拿一张印刷品,用锤子来敲一张试样,对模切版进行检查;
- (5) 粘接模切胶条:在刀线两侧粘贴弹性模切胶条;
- (6) 试切垫板:垫板的厚度为 0.05mm,粘贴在模切版的底部;
- (7) 步骤(6)试切无问题,进行投产。

[0006] 优选的,所述步骤(2)中木质多层胶合板的厚度为 16-18mm。

[0007] 优选的,所述步骤(4)中的锤子采用高弹橡胶制成的专用刀模锤或木锤。

[0008] 优选的,所述步骤(5)中模切胶条距离刀线的距离为 1-2mm。

[0009] 采用本发明的技术方案有益效果是:通过绘制模切图→切割模版→装装刀线和压痕线→检查→粘接模切胶条→试切垫板→投产 7 大工艺步骤制作模切版,模版使用的材料有木质多层胶合板,耐用度较高,采用激光切割模切版是由电脑控制的激光切割机进行的,切割精度很高,模切胶条距离刀线的距离为 1-2mm,避免模切胶条距离刀线过近,会使胶条在受压时产生侧向分力,模切胶条距离刀线太远,则起不到防止纸板粘刀的效果,垫板厚度为 0.05mm 粘贴在模切版底部,对模切刀进行高度补偿,此发明提供的技术方案,工艺简单,

制备率高,制作的模切版质量好,提高了生产效率,降低了生产成本。

具体实施方式

[0010] 一种纸盒模切工艺,包括以下步骤:

(1) 绘制模切图:采用手工拼版,绘制模切图,在大面积封闭图

形部分留出 2 处以上不要锯断;

(2) 切割模版:模版采用木质多层胶合板,木质多层胶合板的厚

度为 16mm 将步骤(1)中的模切图输入电脑,采用激光切割,获得模切版;

(3) 装刀线和压痕线:压痕线的厚度大于纸厚,压痕线的高度等

于模切刀的高度减去纸张厚度再减去 0.05mm,在装刀线和压痕线的过程中还要注意工具的使用,一定要使用高弹橡胶制成的专用刀模锤或木锤,以保护刀线和压痕线在装配过程中不受损坏;

(4) 检查:在装好刀线和压痕线后,拿一张印刷品,用高弹橡胶

制成的专用刀模锤或木锤来敲一张试样,对模切版进行检查,看是否出现刀线和压痕线装反的现象;

(5) 粘接模切胶条:在刀线两侧粘贴弹性模切胶条,模切胶条距

离刀线的距离为 1mm;

(6) 试切垫板:垫板的厚度为 0.05mm,粘贴在模切版的底部;

(7) 步骤(6)试切无问题,进行投产。

[0011] 基于上述:通过绘制模切图→切割模版→装装刀线和压痕线→检查→粘接模切胶条→试切垫板→投产 7 大工艺步骤制作模切版,模版使用的材料有木质多层胶合板,耐用度较高,采用激光切割模切版是由电脑控制的激光切割机进行的,切割精度很高,模切胶条距离刀线的距离为 1-2mm,避免模切胶条距离刀线过近,会使胶条在受压时产生侧向分力,模切胶条距离刀线太远,则起不到防止纸板粘刀的效果,垫板厚度为 0.05mm 粘贴在模切版底部,对模切刀进行高度补偿,此发明提供的技术方案,工艺简单,制备率高,制作的模切版质量好,提高了生产效率,降低了生产成本。

[0012] 显然本发明具体实现并不受上述方式的限制,只要采用了本发明的方法构思和技术方案进行的各种非实质性的改进,或未经改进将本发明的构思和技术方案直接应用于其它场合的,均在本发明的保护范围之内。