



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208789138 U

(45)授权公告日 2019.04.26

(21)申请号 201821486021.9

(22)申请日 2018.09.12

(73)专利权人 武汉红金龙印务股份有限公司
地址 430056 湖北省武汉市武汉经济技术
开发区沌阳大道321号

(72)发明人 闫爱华 曾强 朱红艳 刘文婷
蔡冰 刘念 吴胜军 贾伟萍
程占刚 吴凯

(74)专利代理机构 湖州金卫知识产权代理事务
所(普通合伙) 33232

代理人 赵佳

(51)Int.Cl.

B31B 50/25(2017.01)

B31B 50/20(2017.01)

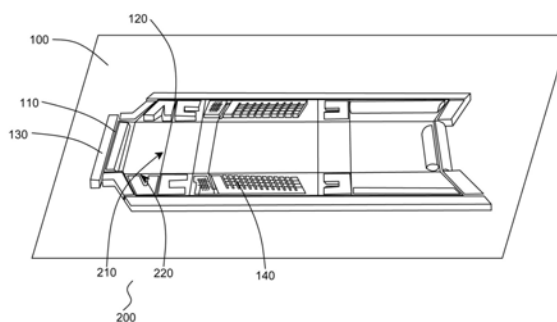
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种印刷品的折痕模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种印刷品的折痕模具，包括模具本体和设置于模具本体上的用于在被压物体上产生折痕的压痕条，压痕条包括用于产生横向折痕的横向压痕条和用于产生纵向折痕的纵向压痕条，横向压痕条的宽度为1.1mm，纵向压痕条的宽度为1.0~1.1mm。本实用新型的印刷品的折痕模具可在被压物体上产生不同宽度的折痕，适应被压物体纵横向的不同性质，产生更好的折痕效果。



1. 一种印刷品的折痕模具,包括模具本体(100)和设置于模具本体(100)上的用于在被压物体上产生折痕的压痕条(200),其特征在于:所述压痕条(200)包括用于产生横向折痕的横向压痕条(210)和用于产生纵向折痕的纵向压痕条(220),所述横向压痕条(210)的宽度为1.1mm,所述纵向压痕条(220)的宽度为1.0~1.1mm。

2. 根据权利要求1所述的印刷品的折痕模具,其特征在于:所述纵向压痕条(220)的宽度为1.05mm。

3. 根据权利要求1所述的印刷品的折痕模具,其特征在于:所述模具本体(100)上设置有用于模切出物体平面形状的轮廓模切刀(110)以及用于模切出物体折叠边角的边角模切刀(120),所述轮廓模切刀(110)环绕所述边角模切刀(120)和压痕条(200)设置。

4. 根据权利要求3所述的印刷品的折痕模具,其特征在于:所述轮廓模切刀(110)和边角模切刀(120)的两侧设置有刀模垫(130)。

5. 根据权利要求3所述的印刷品的折痕模具,其特征在于:所述压痕条(200)突出于所述轮廓模切刀(110)和边角模切刀(120)。

6. 根据权利要求3所述的印刷品的折痕模具,其特征在于:所述模具本体(100)上设置有用于在被切物体上产生粘合齿痕线的齿痕线凸起(140)。

7. 根据权利要求6所述的印刷品的折痕模具,其特征在于:所述齿痕线凸起(140)的高度低于轮廓模切刀(110)和边角模切刀(120)的高度,且高度差小于被切物体的厚度。

8. 根据权利要求1所述的印刷品的折痕模具,其特征在于:所述横向压痕条(210)、纵向压痕条(220)以及齿痕线凸起(140)一体成型,所述横向压痕条(210)、纵向压痕条(220)以及齿痕线凸起(140)由一固定在所述模具本体(100)上的基板加工成型。

一种印刷品的折痕模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于纸质包装产品生产技术领域,具体涉及一种印刷品的折痕模具。

背景技术

[0002] 在包装纸袋纸箱的生产中,常用到的设备有折纸机、糊盒机和压痕机;其中,压痕机又包括模切压痕机,是通过在带有压痕刀的模板上放置好纸板后,将其送到模切压痕机的工位上,经过上压板下压模板,使压痕刀在纸板上压出凹陷的折纸痕,从而便于纸板沿着折纸痕折叠出具有一定形状的包装袋或包装箱。其中,香烟包装,简称烟包,其是卷烟的主要外在形象,代表香烟的档次。目前烟包市场上采用的主要材料为涂布白卡纸。对于涂布白卡纸来说,纸张的紧度、松厚度和挺度是其用于烟包具备良好成盒性能的重要指标。松厚度要在一定水平,才能使纸张具有一定的挺度,包装效果才好;而挺度大小合适才能满足烟包印刷加工的模切、压痕、烫金、压凹凸、不起拱等成盒要求。所以对于涂布白卡纸,紧度、松厚度、纵向挺度、横向挺度、纵横向挺度比都有规定的要求。而包装纸的紧度、松厚度、纵横向挺度、纵横向纹理性质,对产生的压痕造成不同的影响。现有的压痕模具产生的压痕是一样的,而纸张纵横向性质不一,使得纵横向折痕的性质不一,影响成盒效果。

发明内容

[0003] 有鉴于此,本实用新型的目的是提供一种印刷品的折痕模具,该折痕模具产生的纵横向压痕的宽度,具有良好的成盒效果。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用的技术方案是提供一种印刷品的折痕模具,该折痕模具包括模具本体和设置于模具本体上的用于在被压物体上产生折痕的压痕条,所述压痕条包括用于产生横向折痕的横向压痕条和用于产生纵向折痕的纵向压痕条,所述横向压痕条的宽度为1.1mm,所述纵向压痕条的宽度为1.0~1.1mm。

[0005] 作为优选地,所述纵向压痕条的宽度为1.05mm。

[0006] 作为优选地,所述模具本体上设置有用于模切出物体平面形状的轮廓模切刀以及用于模切出物体折叠边角的边角模切刀,所述轮廓模切刀环绕所述边角模切刀和压痕条设置。

[0007] 作为优选地,所述轮廓模切刀和边角模切刀的两侧设置有刀模垫。

[0008] 作为优选地,所述压痕条突出于所述轮廓模切刀和边角模切刀。

[0009] 作为优选地,所述模具本体上设置有用于在被切物体上产生粘合齿痕线的齿痕线凸起。

[0010] 作为优选地,所述齿痕线凸起的高度低于轮廓模切刀和边角模切刀的高度,且高度差小于被切物体的厚度。

[0011] 作为优选地,所述横向压痕条、纵向压痕条以及齿痕线凸起一体成型,所述横向压痕条、纵向压痕条以及齿痕线由一固定在所述模具本体上的基板加工成型。

[0012] 本实用新型的印刷品的折痕模具包括模具本体和设置于模具本体上的用于在被

压物体上产生折痕的压痕条,压痕条分为横向压痕条和纵向压痕条,横向压痕条的宽度为1.1mm,纵向压痕条的宽度为1.0~1.1mm,以在被压物体上产生不同宽度的折痕,适应被压物体纵横向的不同性质,产生更好的折痕效果。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型的印刷品的折痕模具的结构示意图。

[0014] 其中,100-模具本体,110-轮廓模切刀,120-边角模切刀,130-刀模垫,140-齿痕线凸起,200-压痕条,210-横向压痕条,220-纵向压痕条。

具体实施方式

[0015] 以下是本实用新型的具体实施例并结合附图,对本实用新型的技术方案作进一步的描述,但本实用新型并不限于这些实施例。

[0016] 请参阅图1,本实用新型的印刷品的折痕模具包括模具本体100和设置于模具本体100上的用于在被压物体上产生折痕的压痕条200,压痕条200包括用于产生横向折痕的横向压痕条210和用于产生纵向折痕的纵向压痕条220。由于被压物体的纵向和横向的挺度不同、纹理不同,为了适应被压物体的性质,得到更好的成盒效果,设置了不同宽度的横向压痕条210和纵向压痕条220,其中,横向压痕条210的宽度为1.1mm,纵向压痕条220的宽度为1.0~1.1mm,具体的,纵向压痕条220的宽度为1.05mm。

[0017] 另外,本实用新型的折痕模具的模具本体100上设置有用于模切出物体平面形状的轮廓模切刀110以及用于模切出物体折叠边角的边角模切刀120,轮廓模切刀110环绕边角模切刀120和压痕条200设置。这样可同时实现被压物体的压痕和模切,减小了压痕、模切分步骤操作的误差。压痕条200突出于轮廓模切刀110和边角模切刀120。

[0018] 在轮廓模切刀110和边角模切刀120的两侧设置有刀模垫130。刀模垫130主要作用是反弹,就是使模切垫板上的物体不至于嵌入到模切垫板上,在把物体切开后能迅速的离开模切垫板,不至于将物体带起来,另一个作用就是在压切瞬间对物体有一个固定作用,特别是冲压狭窄间距,刀锋和刀锋之间近距离的时候,在模切高速的冲压下,物体不能被快速反弹出来,不能完全复位,模切出来的物体就会有白边和折痕的现象。本实用新型选用KBL-6高弹刀模垫130。

[0019] 被切物体在模切、压痕成型后粘黏成盒,由于物体表面光滑,粘粘效果不佳,容易出现开裂情况。所以,本实用新型的模具本体100上设置有用于在被切物体上产生粘合齿痕线的齿痕线凸起140,以增加粘口边之间的粘粘度。齿痕线凸起140的高度低于轮廓模切刀110和边角模切刀120的高度,且高度差小于被切物体的厚度。

[0020] 本实用新型的横向压痕条210、纵向压痕条220以及齿痕线凸起140一体成型,横向压痕条210、纵向压痕条220以及齿痕线由一固定在模具本体100上的基板加工成型。

[0021] 本实用新型的印刷品的折痕模具包括模具本体100和设置于模具本体100上的用于在被压物体上产生折痕的压痕条200,压痕条200分为横向压痕条和纵向压痕条220,横向压痕条210的宽度为1.1mm,纵向压痕条220的宽度为1.0~1.1mm,以在被压物体上产生不同宽度的折痕,适应被压物体纵横向的不同性质,产生更好的折痕效果。

[0022] 虽然已经通过示例对本实用新型的一些特定实施例进行了详细说明,但是本领域

的技术人员应该理解,以上示例仅是为了进行说明,而不是为了限制本实用新型的范围,本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例来做出各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,但并不会偏离本实用新型的方向或者超越所附权利要求书所定义的范围。本领域的技术人员应该理解,凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施方式所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围。

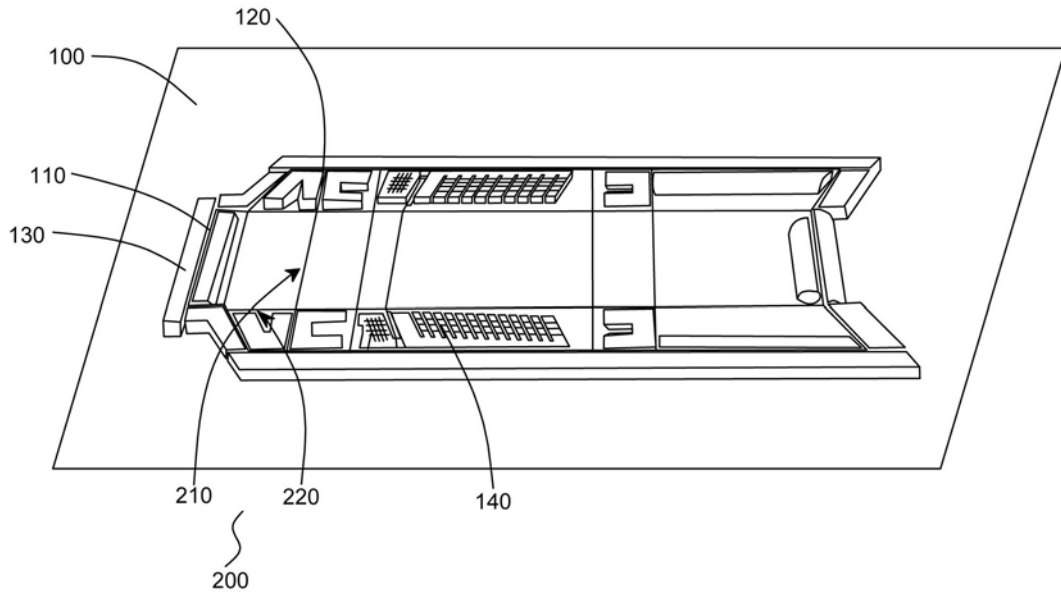


图1