

胶带模切加工

发布日期：2025-09-17 | 阅读量：21

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。激光模切用于传统钢刀模切无法满足切削精度的材料，切削过程干净、无切削热生成，适用于大批量切削。胶带模切加工

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抽查。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。胶带模切加工模切设备都需要使用模具来完成。

不利于模切机实用性的提升。模切机的目的是提供一种便于更换刀模的精密模切机。模切机的目的是通过以下技术方案得以实现的：一种精密模切机，包括机台，所述机台的中部升降设置有上压板，所述机台上端面的两侧固定有沿其长度方向的导轨，两个所述导轨上共同滑移设置有承压板，所述机台一端固定有用于驱动所述承压板沿所述导轨长度方向滑移的驱动装置，所

述上压板下端面可拆卸连接有刀模板，所述刀模板靠近所述承压板的一侧固定连接有模切刀，所述上压板垂直于所述机台长度方向的两侧下沿均滑移设置有两个定位架，所述定位架下端固定有位于所述上压板下方的定位座，同侧的两个所述定位座相邻的侧壁开设有沿所述机台长度方向的插槽，所述刀模板与所述插槽插接适配，所述定位座上还设置有用于固定所述刀模板的限位装置。通过采用技术方案，将待裁切的物料放置在承压板上端面，启动驱动装置将承压板驱动至上压板正下方，升降设置的上压板下压时带动定位座上插接连接的刀模板下压，进而使模切刀下压在物料上将物料裁切成所需的形状，需要裁切出另一形状的物料时，先解除限位装置对刀模板的固定。再解除刀模板与定位座的插接适配，调整同侧的两个定位架之间的距离。

模切机[DieCuttingMachine]又叫啤机、裁切机、数控冲压机，主要用于相应的一些非金属材料、不干胶[EVA]双面胶、电子、手机胶垫等的模切（全断、半断）、压痕和烫金作业、贴合、自动排废，模切机利用钢刀、五金模具、钢线（或钢板雕刻成的模版），通过压印版施加一定的压力，将印品或纸板轧切成一定形状。是印后包装加工成型的重要设备。中文名模切机外文名DieCuttingMachine属性一种印刷后道机械设备分类平压平、圆压圆、圆压平模切机作用通过刀模将纸板模切成一定的形状维修保养模切机工作原理编辑模切机的工作原理是利用模切刀、钢刀、五金模具、钢线（或钢板图雕刻成的模版），通过压印版施加一定的压力，将印品或纸板轧切成一定形状。若是将整个印品压切成单个图形产品称作模切；若是利用钢线在印品上压出痕迹或者留下弯折的槽痕称作压痕；如果利用阴阳两块模板，通过给模具加热到一定温度，在印品表面烫印出具有立体效果的图案或字体称为烫金。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。旋转模切主要用于大宗卷材切削。

传统模切说的是印刷品后期加工的一种裁切工艺，模切工艺可以把印刷品或者其他纸制品按照事先设计好的形进行制作成模切刀版进行裁切，从而使印刷品的形状不再局限于直边直角，传统模切生产用模切刀根据产品设计要求的样组合成模切版，在压力的作用下，将印刷品或其他板状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，或利用滚线轮在板料上滚出线痕，以便板料能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，简称为模压。针对目前的模切机，针对以下存在的问题制定了相对的方案：目前现有的模切机，现有的模切机在模切后运输装置会直接送出机器而其成品需要通过人工的收集与拿取，而机器的速度较快，有时收集工作进行时需要专门的工作人员在一旁进行及时的收取，而其方式需要时间收取，收取时需要将机器暂时停止其运行方式不适合模切机这样的连续做工机器，一旦停止需要一定的时间重启机器，期间较为浪费生产效率与机器寿命。技术实现要素：的主要目的在于克服现有技术的不足，提供一种模切机的模切机构。一种模切机的模切机构。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、矽胶等。北京双面胶模切加工

打样机与模切机是一种承上启下的作用，用于工程样板设计打样部门。胶带模切加工

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，以使大家获取优性价比的产品。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。胶带模切加工

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！