

太原纸箱厂晋源区纸箱厂山西纸箱厂家

产品名称	太原纸箱厂晋源区纸箱厂山西纸箱厂家
公司名称	太原市晋华坤包装材料有限公司
价格	1.00/个
规格参数	规格:按要求定制 型号:1-12 产地:山西
公司地址	太原市晋源区晋祠镇万花堡村307国道门面房第一间（注册地址）
联系电话	18534777708 18534777708

产品详情

模切是太原瓦楞纸箱

生产过程中的一道基本加工工序，对产品的成型质量有着重要影响。目前太原瓦楞纸箱模切方式包括平压平模切、圆压圆模切和圆压半模切这三种。接下来，太原纸箱厂家为大家详细介绍下这三种模切方式的操作要点：

平压平模切采用平板刀模，用的是平口的模切刀，在模切时刀片同时切穿整张瓦楞纸板，模切精度高，成本较低，但速度较慢，而且幅面受到限制，无法模切大型纸箱，适宜批量小、精度高的中小型彩色纸箱。

圆压圆模切采用弧形木板、滚筒刀制作，由于是在刀模滚动的同时把瓦楞纸板模切成型，

对模切刀的强度要求较高，刀模的制作难度及成本都比较高，该模切方式能在较高精度下达到非常快的速度，模切幅面较宽，能模切较大型的纸箱产品，但成本较高。适用于批量大、精度要求不是很高的产品，绝大多数纸箱用户都采用此种方式。

圆压平模切在平压平模切基础上做了很大改进，它具备平压平模切的各种特点，采用平板刀模，制作成本和难度不高，模切精度较高，但速度慢，技术、成本投入高，不利于大规模生产，应用较前两种方式少很多。模切刀的选择当，规格准确，刀锋要经淬火处理。优质模切刀刀锋的硬度应高于刀身的硬度，这样可延长模切刀的寿命。

选择圆压圆模切刀片的基本要素是齿型、高度、厚度和硬度。圆压圆模切刀片基本的齿型是12齿/英寸，搭配使用的横向刀片是8齿/英寸。为减少切入深度，减小模切压力，提高机速，10齿/英寸的刀片可同时用于圆周和横向模切，可提高制版效率与模切效果。常用刀片厚度1.42mm，高度23.8—26mm，通常横向刀片的高度比周向高0.5mm左右。常用中硬度刀片，横向或头尾刀可使用硬度较高的刀片，淬火的刀刃特别适用于大批量的模切