

# 四川包装厂|成都黑花生包装盒|花生礼盒包装定制

产品名称	四川包装厂 成都黑花生包装盒 花生礼盒包装定制
公司名称	成都致诚纸品有限公司
价格	1.00/个
规格参数	品牌:成都致诚包装印刷厂 型号:致诚-01 产地:四川成都
公司地址	成都市金牛区沙西线罗家工业园
联系电话	028-68633037 15828636369

## 产品详情

四川包装厂|成都黑花生包装盒|花生礼盒包装定制--成都致诚印刷厂专业承接：腊肉包装盒，白牛皮手提袋，黑蒜包装盒，曲奇包装盒，水果手提袋，板鸭包装盒，服饰纸袋，汽车清洁袋，缠丝兔包装盒，白卡纸手提袋

### 1 压力不当导致爆裂

1.1 底板压痕槽里有异物，导致模切时压力剧增。在生产中这是一种导致爆裂常见的原因，也是具破坏性的原因。它会使暗线整体断裂，导致产品报废。

1.2 跑版，即模切版或底版走位，使得钢线落在压痕槽的外边。这种原因导致的爆裂主要集中在同一方向上的暗线上，是由于切刀或压痕刀与木模板配合不紧密，在压力状况下发生偏斜。

1.3 钢线厚度和压痕底槽宽度的选用与纸张材质不匹配。根据模切工艺的要求，对于不同的纸张应选用不同的钢线，以及不同厚度的底版和不同的暗线槽宽，如果不相匹配，很容易导致暗线爆裂。

### 2 模切版制作工艺导致的爆裂

2.1 制作模切版时对钢线位置处理不当或钢线截断时留有毛刺。在模切中产品如果有表面处理过，比如说覆膜。在模切时钢线上留有的毛刺会损伤表面薄膜的拉升强度，在产品成型时薄膜不能受力，就会产生爆裂。

2.2 暗线处的钢刀钢线有刀口和接口。由于接口处不平滑在模切时会出现撕裂现象。

2.3 压线刀的海绵垫位置不恰当时会出现压线爆裂现象，压线刀变形、损坏亦会造成压线爆裂。

2.4 刀模上的刀与线搭配是否合理。特别是在设计时没有考虑纸张厚度，刀与线在搭配上不能有效避让

，在成型时发生干涉，使得该处受力过分集中，产生爆裂。

### 3 材料质量问题

3.1 纸张含水量太低，纸张变脆。这种现象较多出现在冬季，由于冬天天气干冷，空气中的相对湿度较低，会直接影响纸板的含水率，造成压线后纸板有断裂现象，一般原纸的含水率控制在上限(8%-14%之间)；

#### 四川包装厂|成都黑花生包装盒|花生礼盒包装定制

3.2 纸张覆膜材料双向拉伸聚丙烯膜有细微缺口，造成拉伸强度降低。覆膜是一种比较常见的纸张表面处理方式，其主要材料是BOPP薄膜，如果在模切前BOPP薄膜损伤会造成在模切后弯折时BOPP薄膜不能受力导致爆裂。膜的爆裂只发生在薄膜层，随着受力点的加俱会沿着爆裂方向而延长，底层的纸张没有爆裂，这说明与纸张无关，如膜未破纸张已裂与膜无关，纸张有问题。

3.3 纸张纸向不对。在模切时，如果压痕钢线和纸张纤维方向垂直，将纸张纤维径向破坏，则暗线容易弯曲，成型好，角度小；如果压痕钢线平行于纸张纤维方向，纸张在横向上未受破坏，则暗线不易弯曲，成型为圆角，角度大，对于纸张外层撑力大，容易破裂。纸张的这种方向性对单张纸产品的模切影响不大，只是成型不好，却不容易爆线，但对于卡裱卡产品就有较大的影响，如果处理不好，不仅成型不好，还容易爆线，主要是平行纸纹的暗线在不同的位置爆线，而另一个方向不爆线。

3.4 瓦楞配置过高。原纸的耐破度和横向环压强度是影响因素之一。如果里纸耐折度过低也会容易导致爆裂。

3.5 模具使用时间过长。在模切中模切版长时间使用后压线刀会松动，导致在模切过程中压线刀弹起，造成纸板压线爆裂。由于胶垫的长时间使用，胶垫高低不平造成压线爆裂。