

清废版/清废模/平模清废模

产品名称	清废版/清废模/平模清废模
公司名称	扬州圣元包装材料厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省扬州市江都区宜陵镇许桥村任桥组
联系电话	13813139489 17712701948

产品详情

目前市场上所供应的模切设备，带清废功能的，主要有全清和半清，以及清咬口和半全清，清废模在刀模中的应用非常广泛，用于自动模切带清废的机组中，其原理大致如下：材料先进入模切部模切，再进入清废部的下清废板上，这时材料中间废料区域和下清废板的洞处于对齐状态，材料边缘的废料区域处于下清废板之外，上清废板自上而下打下来，利用上清废板上的清废片将废料打落到废料输送带上送走，从而实现清废。清废完的纸板继续前行到前清废部，利用前清废板将成品打落，牙排拖着咬口边的废料到机器的废料输送带上，将咬口边废料再送到废料输送带上送走。

清废模必须和刀模配套使用，一套完整的清废模有刀模，上清废模，下清废模、前清废模组成。

清废模的材料：

刀模：18或15MM桦木，1.05刀片，1.42压线，M5锁模抓丁

上清废模：板材：15MM桦木，50*0.9MM清废钢板，35*18MM清废木条，50MM高退料海绵，咬口块

下清废模：12MM桦木板、50*18MM高支撑条，废料分离钢板（俗称飞）、咬口块、锁紧块

前清废模：18MM桦木板，M8锁模抓丁

今天我们主要谈一下清废的几种常见的方式。

第一种

最常见的，也是直接成本最低的，通过上、下顶针及中间清废板完成的清废过程，其特点是成本低廉，清废工具可重复使用，但是调整清废到最顺畅的状态所需花费的时间较长、换版慢，适用于中短单产品，这类方式如需要进行下一次的快速换单，需要准备很多顶针，及几

套清废板框，需要场地保存调整好的成套顶针，以备下次使用，且使用前仍需一定时间检查清废效果，进行再次的检查并调试。这种方式直接成本很低，但是间接成本很高，有的产品光调试清废就需要好几个小时。

第二种

由刀模供应商制作整套上、中清废板，配合下部顶针，整个清废通过一对一订制的清废模来完成，其特点是成本相对较高，调整快、清废换单快，适合长单的产品。

第三种

动态清废，也称MASTER STRIPPING，中文可以翻译成“大师级清废方式”，由于制作成本高昂，未被大多数印包厂使用，国内有相当一部分业内人员可能都未曾听说过。

这种清废方式的特点是，针对窄小的异形废片能大大减少废片堵孔的

可能性，增加了废片下落的速度，从而提升模切效率，同时调整换单快速，无需或仅需配合极少的下顶针就能完成高速清废作业。

这种清废刀模的制作工艺要求相当高，目前国内也仅大品牌的刀模供应商制作的动态清废板能达到此工艺要求。

动态清废上模细节

其大致原理可解释为：

让单个的异形小废片，通过比其本身尺寸略小的中间清废板，在这个过程中，废片产生一定弧度的变形后加速弹落，从而解决异形小废片容易堵塞清废板，下落不顺畅的问题。这个过程最关键的细节要求就是，废片不能倾斜，同时两边的变形量一致从而产生弹力，而非倾斜自由掉落。

因为废片不再是简单的下落，而是变形产生动能后下落，冠名“动态清废”的缘由也来源于此。

当然，对适用动态清废工艺的产品，除了本身产品在做普通清废时有

难度之外，还需要纸张有一定的韧性，如果纸张太软，折叠后回弹力不够，效果也是相当有限的。

扬州众成刀模是专业的刀模供应商，提供定制清废模（清废版服务）。