

科印文库

频道首页 | 科印期刊 | 科印报告 | 分类检索

library.keyin.cn

请输入搜索关键词

搜索

高级搜索

胶印机 CTP PS版 纸张 标签

当前位置: 主页 > 期刊 > 包装分册

平压平模切工艺常见故障分析及处理

时间: 2009-06-16 来源: 科印传媒《印刷技术》 作者: 杨强

【内容提要】通常高质量的原生纸纤维较长,一般不容易起毛、起尘。然而,现阶段大多数厂家需要降低包装成本,加之大力推行纸品循环再生的环保意识,导致再生纸的用量渐增。因此,在尽量选用好的印刷纸张的前提下,应该从模切工艺方面解决起毛、起尘问题。

随着包装印刷业的发展,平压平模切工艺已经成为后加工流程中的一种重要工艺,得到广泛的应用。本文中,笔者试对平压平模切工艺中的常见故障进行总结,与同行交流。

模切精度不高

模切精度不高的原因及解决方法如下。

(1) 模切版本身有误差,不能达到理想的模切压痕效果。模切版的制作方法主要有手工制版和激光制版两种,激光制版的精度比较高,设计和切割由计算机和机械完成,适合中高档包装的模切;手工制版则对制版者的技术水平要求高,适合精度要求不高的中短版包装模切。

(2) 纸板规矩不一。首先要分清这是在印刷流程还是在模切流程中造成的。模切之前,应先查看印刷品的规矩是否一致,再检查模切机的输纸部分、规矩定位部分、收纸链条部分的调节是否适当。

(3) 模切压痕与印刷位置套不准。解决方法是根据产品要求重新校正模切版,也可通过调整纸张输送侧定位规矩或前定位规矩来校正。

(4) 模切压痕和印刷的工作环境不同会造成纸张纤维变形,从而造成模切精度不高。应尽量保证模切压痕与印刷在同一工作环境中进行,或保证整个工作环境的同一性(即相同的温湿度等)。此外,对上光和覆膜的纸张要进行模切预处理,尽量减小纸张变形对模切精度的影响。

压痕线不清晰,有“暗线”或“爆线”

“暗线”是指不应该有的压痕线;“爆线”是指由于模切压痕压力过大,超过了纸张纤维的承受极限,使纸张纤维断裂或部分断裂。产生这种故障的原因及解决方法如下。

(1) 压痕底模和压痕线不合适(其选择方法请参考本专题中《谈平压平模切版的制作》一文)。

(2) 模切机的压力不合适。当整版压力调整为能将印品待模切部分的70%~80%切穿时,即可进行局部垫版调节。

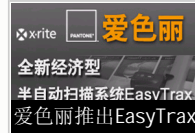
(3) 垫版纸的厚度不准确。由于纸垫得过低或过高而造成“暗线”或“爆线”,调节方法是重新垫纸。

(4) 纸质太差或纸张含水量过低。纸张因含水量变化导致脆性增大、韧性降低,也

科印网精华读本

资讯速递

专栏热文 技术文章

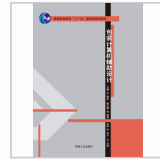


印企税收等优惠政策

- 兆迪公司举办广州岭美印刷机培训活动
乐凯二胶当选印协柔印分会副理事长单位
十年形影相随 印刷工人鉴证报纸成长
石景山印刷业审批等事项可“一厅办理”
方正阿帕比获国家部委与北京市多项大奖
中国数字阅读市场达750亿 成新增长点
明年泰国印刷业将加大外单接收力度

热销图书

热卖器材



包装计算机辅助...

¥42 ¥38



印刷科技实用手...

¥180 ¥162



德汉印刷与包装...

¥35 ¥32

- 技工教材 拼晒版与打样实训教程 ¥14 ¥13
印刷材料 现代印刷材料 ¥21 ¥17
印刷机械 海德堡速霸胶印机常见问题与... ¥25 ¥23
印刷技术 印刷色彩学(第二版) ¥36 ¥32
包装技术 包装色彩学(第二版) ¥20 ¥18

供求信息

更多

- 水性哑光油 水性磨光油
丙烯酸固体树脂 通用型水性上光油
gluedots可移胶点 gluedots无痕可移胶
gluedots点点胶 供应优惠粉箱红色烫金纸
供应优惠粉箱白色烫金纸 供应进口银色烫金纸

科印期刊

更多

印刷技术 出版分册

印刷技术 包装分册

数码 印刷

印刷 经理人

中国印刷 与包装研究



- 1 绿色印刷在行动
2 国内纸张市场评析
3 出版印刷用纸发展趋势及市场分析
4 纸张涂布技术探讨
5 纳米技术在纸张中的应用
6 低定量涂布纸和超级压光纸对比分析

→ 订阅 → 更多

会产生“爆线”，可以通过增大环境湿度来解决。

此外，在模切硬盒烟包小盒时，由于一些位置的压痕线距离很近，如果按正常情况配置压痕线的高度，模压时会对纸张产生较大拉力，造成“爆线”。这时应设法将纸张受到的拉力降到最小。较好的方法是降低压痕线的高度，降低的高度一般为0.1~0.2mm。通常应根据纸张厚度确定压痕线的降低高度，定量在350g/m<sup>2</sup>以上的纸张需降低0.2mm，350g/m<sup>2</sup>以下的纸张以降低0.1mm为宜。

#### 压痕线不规则

产生这种故障的原因有：一是压痕底模的槽宽选择不合适；二是刀模版上的线缝太宽，压痕线在模切压力作用下发生扭动。解决办法是更换刀模版。

#### 印品折叠成型时，压痕处开裂

印品经模切后拆叠成型时，会出现压痕处开裂现象。纸张压痕外侧开裂，其原因是模切压力过大，压痕底模的槽深不够，因此应根据纸张厚度选用合适宽度的压痕底模，或将压痕线的高度改低一些；若纸张内侧开裂，则因为模切压力过大使纸张的纤维断裂，这就需要查看纸张是整版开裂还是局部开裂，局部开裂时可适当减少压痕线的垫纸厚度，整版开裂时可适当减小模切压力，同时将压痕线的高度改低一些。

#### 模切散版

模切时出现散版故障主要与制版工艺及模切胶条有关，具体情况如下。

(1) 模切连点小而少。如果活件复杂或排列活件很多，就会造成模切的连点小而少，模切时就容易出现散版，这需要适当增加连点的数量。

(2) 若模切胶条太软，不能使纸张顺利脱离模切刀或压痕线，也容易造成散版。应更换硬度大、弹性好的优质模切胶条。

(3) 模切刀不锋利，待模切纸张过厚，引起夹刀，出现散版故障。适当调整模切压力，必要时更换模切刀。

#### 模切时起毛、起尘

模切时出现起毛、起尘故障应重点从纸张质量和模切工艺两方面找原因。

通常高质量的原生纸纤维较长，一般不容易起毛、起尘。然而，现阶段大多数厂家需要降低包装成本，加之大力推行纸品循环再生的环保意识，导致再生纸的用量渐增。因此，在尽量选用好的印刷纸张的前提下，应该从模切工艺方面解决起毛、起尘问题。

在选配安装模切刀、压痕线和模切胶条时，要尽可能地避免起尘、起毛问题。在避免纸毛方面，直纹刀要比横纹刀好。对模切刀的刀锋也需要特别关注，若刀锋处理不当（如表面有很多气孔和瑕疵），则容易造成起毛、起尘问题。此外，模切刀与模切胶条的配套和安装要规范，否则也会造成模切起毛问题。模切胶条必须有足够的硬度才可以压紧纸张，让模切刀顺利地将纸张切开，不至于产生过多的纸毛。模切胶条的选择原则是：当模切刀之间的距离小于8mm时，应选择硬度为HS60（固体型）的模切胶条，而大于8mm时，则应选择硬度为HS25或HS35的模切胶条；当模切刀与压痕线之间的距离小于10mm时，应选择硬度为HS70的拱型模切胶条，大于10mm时，则应选择硬度为HS35的拱型模切胶条。模切胶条应安装在距离模切刀最少1mm的位置，否则，模切胶条在受压后只能向刀身的反方向膨胀，向两边拉纸，在模切刀还未来得及切断纸张时，纸张已被模切胶条拉断，产生起毛、纸尘。另外，模切胶条应高出刀锋1.2mm左右，并视不同的硬度作适当调节。若模切胶条硬度大于HS35，则应高出刀锋不足1.2mm，反之则应高出刀锋1.2mm以上。需要说明的是，在解决起毛、起尘故障时，模切刀、压痕线和模切胶条必须合理配合才能达到最佳效果。

#### 推荐名家

更多



强永胜



王德茂



杨金溪



王禄旺

黄小建 黄山 丁一 吕进发 邱发奎 王德明 蒲嘉陵 祝志澄  
吕理哲 马平东 蔡成基 严晨 [更多名家>>](#)

#### 推荐专题

更多



[喷墨印刷 数码印刷发展新看点](#)  
[印刷企业发展必备利器：大幅面印刷机](#)  
[报纸印刷常见故障排除与技术经验分享](#)  
[印前用显示器采购指南全攻略](#)

#### 热点

今日

本周

本月

- 1 [加快振兴中国印刷业的步伐](#)
- 2 [国家新闻出版总署领导莅临中国印刷科学技术研究...](#)
- 3 [UVCTP异军突起 预计2009年市场份额将达15%](#)
- 4 [技术人才急缺 印刷等众多行业岁末闹“人荒”](#)
- 5 [界龙实业拟投资4600万 设立御天包装印务分公司](#)
- 6 [义乌创意园“藏龙卧虎” 数码印刷尽显实力](#)
- 7 [北人印刷机械股份有限公司策划重组股票今日停牌](#)
- 8 [深圳劲嘉用11000万闲置募集资金补充流动资金](#)
- 9 [江西南昌市将打造出版印刷等七大文化产业基地](#)
- 10 [科雷董事长项建龙获“印刷行业百名科技创新标兵”...](#)

[【收藏】](#) [【打印】](#) [【回到顶部】](#)

相关文章: [【点击查看更多精彩内容】](#)

- [烟包模切爆色故障解决实例](#)
- [影响模切质量的设备因素\(三\)](#)
- [光油光泽度差的原因分析及其解决方法](#)
- [曼罗兰、海德堡胶印设备故障排除四例](#)
- [海德堡四色对开机紧急情况下的灵活处理](#)

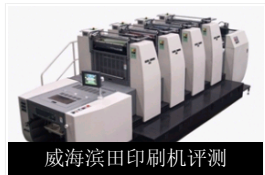
看过本文的读者还看过:

- [瓷器艺术品原稿的印前复制](#)
- [海德堡新技术亮相 IPEX展前新闻发布会](#)
- [2006年全球马口铁市场产销情况](#)
- [单面机调整技巧](#)
- [餐巾纸柔性版印刷逐渐升温](#)

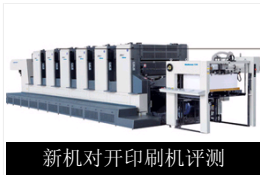
产品评测 [更多...](#)



- [波拉裁切机产品评测](#)



- [斯塔尔折页机评测](#)



- [樱井75SDw/SDP评测](#)

产品推荐 [更多...](#)

- [其他印后设备](#) | [MSQ-C型端面磨刀机](#)
- [油墨](#) | [感光变色油墨](#)
- [卷筒纸胶印机](#) | [BEIREN 60A卷筒纸平版中型...](#)
- [其他印后设备](#) | [LY-330SKJ书本上壳机](#)
- [油墨](#) | [珠光油墨](#)
- [单张纸胶印机](#) | [YP2B1K/M大对开双色平版印刷机](#)
- [其他印后设备](#) | [MF-65中条机](#)
- [其他辅助器材](#) | [调色名人-小型\(B\)](#)
- [放大镜](#) | [50倍笔式放大镜\(带刻度\)](#)
- [折页机](#) | [DZ430 折页单机](#)