

<<模切工艺与工具制造>>

图书基本信息

书名：<<模切工艺与工具制造>>

13位ISBN编号：9787514200225

10位ISBN编号：7514200223

出版时间：2011-8

出版单位：印刷工业

作者：盛治中

页数：370

字数：592000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<模切工艺与工具制造>>

### 内容概要

盛治中编著的《模切工艺与工具制造》多从实例出发，佐以大量的图片，详尽地描述了各类模切模具的制作方法及操作步骤，实际操作与理论相结合，两者兼顾，既是培养模切制造人才的要求，也是本书的特色；本书条理清晰，深入浅出，简洁易懂，通过本书可以丰富从业者的知识，具有一定的系统性与前瞻性，可作为学校或专题培训教材，也可供印刷、包装行业技术人员参考。

## &lt;&lt;模切工艺与工具制造&gt;&gt;

## 书籍目录

## 第一章 模切工艺概述

## 第一节 模切基础知识

## 第二节 模压工具制作流程及相关基础知识

## 第二章 激光刀模的绘图设计

## 第一节 激光刀模绘图设计常用术语

## 第二节 激光刀模设计绘图中的常用包装结构关系

## 第三节 激光刀模绘图中的其他处理

## 第三章 压痕底模的制作

## 第一节 底模的分类及相关知识

## 第二节 底模的设计制作(计算机辅助设计)

## 第四章 清废版的制作

## 第一节 清废版概述

## 第二节 清废阴版的制作

## 第三节 清废阳版

## 第四节 免下针清废版

## 第五节 前清废版

## 第五章 分盒版的制作

## 第一节 分盒版概述

## 第二节 上分盒版的制作

## 第三节 下分盒版的制作之一——双刀位型

## 第四节 下分盒版的制作之二——单刀位型

## 第五节 下分盒版的制作之三——单双刀位并存型

## 第六节 下分盒版的制作之四——自由拆装型

## 第六章 模压工具的切割

## 第一节 早期的模压工具切割

## 第二节 模压工具的激光切割

## 第三节 小功率激光切割机在模压工具中的应用

## 第四节 水刀切割在模压工具制造中的应用

## 第七章 模具刀的组装

## 第一节 激光刀模装刀工序术语

## 第二节 激光刀模装刀步骤

## 第三节 激光刀模装刀范例

## 第四节 激光刀模装刀后的相关处理

## 第八章 腐蚀凹凸模的制作

## 第一节 胶片的制作

## 第二节 感光胶涂覆

## 第三节 腐蚀操作及后处理

## 第九章 雕刻、腐蚀刀模的制作

## 第一节 雕刻、腐蚀刀模概述

## 第二节 腐蚀加工

## 第三节 编程

## 第四节 使用刀具的磨制部分

## 第五节 表面处理操作

## 第十章 圆辊刀模的制作

## 第一节 圆辊刀模概述

## <<模切工艺与工具制造>>

第二节 圆辊刀模的图档处理及编程

第十一章 电雕烫压模具的制作

第一节 电雕烫压模具概述

第二节 电雕烫压模具制作实例

第十二章 三明治钢模的制作

第一节 三明治刀模的图档处理

第二节 三明治刀模的五金配件及可调节刀模

第三节 三明治刀模的激光切割与成型组装

第四节 三明治刀模的软包硬化工艺

第十三章 模切、烫压工艺技术

第一节 模切烫压术语

第二节 模切工艺技术

第三节 烫压工艺技术

第四节 影响印后模切、烫压性能的因素

后记

## <<模切工艺与工具制造>>

### 章节摘录

#### 制作底纸。

与自动模切机底纸的制作、放置不同，因手动模切机装版后模切版与受台是固定不动的，故其底纸只能放置在压架的锌版（模切垫板）之下，因此制作底纸及确定底纸位置可一次完成。

卸下锌版后，将一张薄于90g/m<sup>2</sup>的铜版纸为底纸粘贴于压架底板上，再在铜版纸上覆以与锌版等厚的卡纸，开动模切机试压一次，试压压力以底纸上有清晰的痕线为宜。

安装回锌版则底纸的制作及底纸位置的确定即完成。

#### 制作底模。

安装及使用第二代底模条及第三代配套成型树脂底模的方法见前文自动模切机相关操作，因手动模切机多用于生产短版活，故出于成本考虑多使用第一代手T切割底模。

该类底模的制作方法是：先将与产品纸张厚度相等的牛皮纸在锌版上粘牢，经低压试切在牛皮纸上压出线痕后，用刀具手工划槽完成（槽宽的设定参看第三章）。

制作的材料还可以是：石膏粉、绝缘合成纤维版、硬化纸版、酚醛塑料胶纸版等，牛皮纸材料易于划槽但不耐压，使用时可用502胶水遍涂所有的压痕槽内以延长使用寿命，而绝缘材料较硬，需用专门的开槽机划槽。

划槽后削制避空位与斜边的要求同第三代底模，效果如图13 - 18所示。

#### 调针位。

装好底模，清理表面杂物，锁紧后便可开始设置针位。

先根据模切版上针位子L的位置大致设定针位，放上印刷样开动模切机试压一次（试压压力以底纸上有清晰的痕线为宜），根据印刷样上压痕线与色位的偏差数据调整针位移动的方向与尺寸。

#### 调压。

.....

<<模切工艺与工具制造>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>