

刻划机

技术方案

一、现状问题描述

1、下料车间（厚板）目前连板制印还采取人工制印，方式为字模盒压印，人工制印需要员工上下搬料，劳动强度大，。

2、人工操作导致钢印错误频繁发生，影响产品质量，增加返修率。

综上所述；通过本次改造实现刻划机打钢印，在降低劳动强度的基础上，提高产品质量，节约人工。

二、目标

1、加工范围：5mm-70mm 板材的制划刻制印；

2、具备激光切割 DXF, DWG, LXD, NC 等多种格式整板打字套料图形通用，

能够对接本厂使用的蓝太克套料软件；

3、打字每两秒三个字符；

4、在打字过程中应有随动压料装置，以防止板材移位；

5、钢印要求：要求钢字排列整齐、清晰、易于识别，字形不得有残缺，字体高度为 8mm-18mm，材料厚度不大于 8mm 时，钢印深度为 0.3mm-0.6mm，材料厚度大于 8mm 时，钢印深度为 0.5mm-1.0mm。

三、技术参数

1、板材最大加工宽度为：宽 2.5 米，长 12 米。要求设备加工台面能满足加工板材的尺寸要求；

2、设备需满足国家安全、环保、能耗等有关法律法规的要求，且符合本厂绿色工厂体系的要求。