

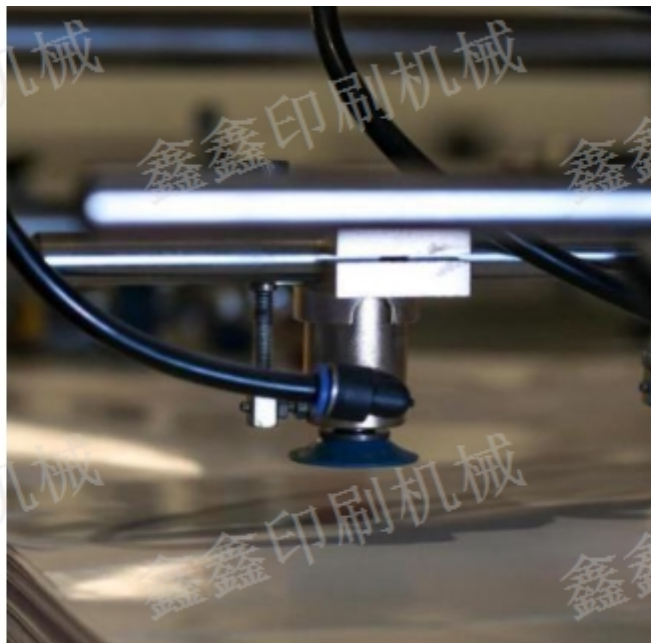
衢州深压纹机

生成日期: 2025-10-28

压纹机主是印刷品、纸刷品、塑料、皮革表面整饰加工的一种重要印刷设备，宽泛用于包装装潢、产品广告、书刊封面、彩盒面纸、请柬和其它特殊产品表面的压纹加工。现在市场采用传统的压纹机，由于不方便更换卷料辊，导致在更换时浪费时间，耽误工作效率，还有现在的压纹机在对印刷品进行压纹时，由于印刷品的张紧效果不好，导致印刷品容易出现压纹效果不好的情况，还有现在的压纹机上的压纹辊采取的滴料的方式，让染料滴落到压纹辊上，这样使得压纹辊表面滴料不均匀。因此，需要一种张紧效果好的卷筒压纹机来改善上述问题。龙港市鑫鑫印刷机械有限公司为您提供全自动凹凸折光压纹机，有想法的不要错过哦！衢州深压纹机



注意处理好通用压纹机的速度、温度和压力与压纹效果的关系。一般来说电子商务，机器速度慢、温度高、压力大时，压纹效果相对较好，但必须适度，否则，反而影响产品的压纹质量。对紧度高、挺度好的材料排版，机器压力可适当大一些。为防止压力辊变形，长时间停机时，一定要将压力辊离压，其操作程序是：先将油路控制阀松开，使压力辊与花纹辊分离RIP□然后停机。压力辊如出现明显磨损变形时，可进行磨削处理，使其达到均匀压力所需的圆心度。衢州深压纹机龙港市鑫鑫印刷机械有限公司为您提供全自动凹凸折光压纹机，期待您的光临！



多功能压纹机的正确操作和维护：试生产时比较好低速运行，待熟悉机器性能后，可逐渐提高生产速度，如此可较好地保证生产安全和产品的压纹质量。操作时，温度和压力的正确控制十分重要设备，若控制不好很容易发生事故，甚至可能使机器损坏。加热进行压纹定型时，可根据材料特性控制问题，一般情况下将温度控制在40-90℃之间即可，切忌采用超高温进行压纹立体印刷，以防印品变色或变形，避免辊体因受高温影响而变形。压纹时工作压力应根据印品材料的厚薄和密度情况，酌情在3-8mpa范围进行控制，切不可为追求高清晰度的压纹效果而盲目加大压力，以免因压力过重而使压力辊变形。

通用压纹机是印刷品、纸制品、塑料、皮革表面整饰加工的一种重要设备印刷设备，宽泛用于包装装潢、产品广告、书刊封面、彩盒面纸、请柬和其它特殊产品表面的压纹加工。压纹加工工艺可增加产品美感和装饰艺术效果，提高产品的档次。笔者原来工作过的印刷厂曾有一台通用压纹机，笔者对该机器进行了安装调试，并参与培训操作，根据操作经验总结出通用压纹机的调试和操作体会与各位同行进行交流。用来在新修水泥路面压出平行线条的器械。一般材质为金属，由一排平行安装的滚轮组合而成。通用压纹机主要用于化妆品盒、礼盒、药盒、烟（酒、茶）盒以及手提袋等包装产品的表面处理。龙港市鑫鑫印刷机械有限公司是一家专业提供全自动凹凸折光压纹机的公司，有需求可以来电咨询！



安装和调试对多功能压纹机的使用寿命及压纹质量有着很大的影响活动，主要需要注意以下几点：多功能压纹机底座要平整、牢固；如果多功能压纹机底座不牢固，即使安装时已做了准确的水平校正，但一段时间的运转后基础水平也必将因机器振荡破坏出现变异情况，机器偏斜而导致运行不稳定，从而影响压纹产品质量。若机器是放在底层出版动态，需要扎地基时，除考虑机器自重外，还要考虑机器运转时传递到地基上的动载荷，以及车间所在地质的软硬程度，以防止机座下沉变形。全自动凹凸折光压纹机，就选龙港市鑫鑫印刷机械有限公司，有想法的可以来电咨询！衢州深压纹机

龙港市鑫鑫印刷机械有限公司为您提供
全自动凹凸折光压纹机。衢州深压纹机

自动压纹机的正确操作和维护：试生产时比较好低速运行，待熟悉机器性能后，可逐渐提高生产速度，如此可较好地保证生产安全和产品的压纹质量。操作时，温度和压力的正确控制十分重要设备，若控制不好很容易发生事故，甚至可能使机器损坏。加热进行压纹定型时，可根据材料特性控制问题，一般情况下将温度控制在40-90℃之间即可，切忌采用超高温进行压纹立体印刷，以防印品变色或变形，避免辊体因受高温影响而变形。压纹时工作压力应根据印品材料的厚薄和密度情况，酌情在**3-8mpa**范围进行控制，切不可为追求高清晰度的压纹效果而盲目加大压力，以免因压力过重而使压力辊变形。衢州深压纹机