

北京半自动平压压纹机哪家好

生成日期：2025-10-09

做好通用压纹机试运行前后的检查工作：机器的试运行是一项重要的工作，在此之前要仔细检查各部分零部件是否完整无缺、螺丝是否有松动现象、油路是否畅通(同时要注意给各轴承、传动、滑动部位加注润滑油)、各部位有无卡阻现象、机上微动行程开关是否可靠灵敏，机器周围的杂物也必须全部清理干净。在试运转时应注意：将调速表调至零位档，然后按起动按钮，让机器空运行磨合一段时间包装材料，并注意听机器有无异常响声，确认正常后方可正式进行生产，以确保生产的安全和质量的稳定。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，欢迎您的来电哦！北京半自动平压压纹机哪家好



压纹机的性能特点编辑：成本便宜，经济、使用、耐用且制造简单快捷；轮面加温快速、温度可控制达80—150度；压力调整简单容易且精密度准确；使用变频器控制速度，可随意调整压纹机的工作速度；经过压纹转印在金卡纸或银卡纸上，可形成品质高的特殊产品；其设备收纸系统以风压回路配合机械结构动作，噪音低、故障率低、纸张大小更换容易，运转中可随意抽取；压纹主机系统，使用担牙输送方式，并可自动入筒和退筒，且卸装版方便简易；设备配备了进口的电器配件和PLC控制机台，使运行更加准确无误，稳定；送纸机采用很新型送纸方式，保证高效率的送纸，全新的拉规使校对更快速精细。北京半自动平压压纹机哪家好纸张压纹机，就选龙港市鑫鑫印刷机械有限公司，用户的信赖之选，有需要可以联系我司哦！



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。

为大家介绍的是压纹机中常见的几种击凸压纹工艺方式：素击凸：击凸区域以及周围没有任何印刷图案。对纸张的要求视具体设计图形而定，但颜色浅，纤维长而韧度高的纸张更适合素击凸工艺。篆铭凸：印刷时留下空白区域，印后再击凸。模版制作需要严格的对位要求，由于击凸后会连带交接处微微凸起，模版应该略小于平面设计图形。肌理凸：根据图形的肌理和质感，与其他多种印刷技术工艺的*结合后，可以制作出类似复制精美油画之类的印刷作品，因此也被称为油画凸。龙港市鑫鑫印刷机械有限公司致力于提供全自动凹凸折光压纹机，欢迎您的来电！



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。龙港市鑫鑫印刷机械有限公司致力于提供全自动凹凸折光压纹机，有想法的不要错过哦！北京半自动平压压纹机哪家好

龙港市鑫鑫印刷机械有限公司是一家专业提供纸张压纹机的公司，期待您的光临！北京半自动平压压纹机哪家好

自动化压纹机要压制不同的花纹更换花纹辊时，可先将滚筒支承横梁上的6颗螺丝松开，把传动链及花纹辊上的加热管卸下，再将花纹辊两端轴承座的上部拆下，随即用皮带或柔软而富韧性的绳子套在滚筒上平衡抬起即可。在拆卸过程中质量控制，切忌用铁辊或其他硬物去撬、垫和碰击花纹辊表面，以防止损坏辊筒纹路。设备使用过程中，应注意定期加注润滑油设备，花纹辊两端轴承每月加注钙基二硫化钼一次，压力辊支承两端、链条输送辊、油杯每日加注30#机油一次，摆线针轮行星减速箱每运转3个月更换机油一次。良好的润滑可提高自动化压纹机的使用性能和寿命，保证产品的压纹质量。北京半自动平压压纹机哪家好