

# 大利路 自动裁断机 吉林裁断机

产品名称	大利路 自动裁断机 吉林裁断机
公司名称	中山市大利路精工机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省中山市东凤镇丰裕路45号
联系电话	13823910361

## 产品详情

### 立式平压平模切机

立式平压平模切机，俗称老虎嘴，一说其工作时类似嘴的咬合动作，一说其工作起来不安全容易伤人，因而得名。不管怎样，形象地说明了立式平压平模切机的工作特点。立式平压平模切机在结构上主要分为机身和压架两大部分，模切版台装在机身上。按照其动作方式有两种类型：单摆式和双摆式。所谓单摆式是模切时，自动裁断机，压架摆动，机身不动（即版台不动），版台与压架下部先接触，液压四柱裁断机，上部后接触，模切结束时上部先离开，下部后离开，这样受力时间不同，且受力不均，因此使用越来越少，慢慢淘汰了。双摆式是模切时，机身和压架都有动作，接触之前压架平版和版台是平行的，之间的接触形式是平行移动，因此压力大而均匀。生产的立式平压平模切机大部分属于此种类型。立式平压平模切机根据自动化程度又可以分为半自动和全自动两种类型。目前国内生产的立式平压平模切机（老虎嘴）主要是半自动的，模切是机器完成的，给纸和收纸是靠人工完成。由于生产质量和生产效率与操作者的熟练程度有关，且容易出安全事故，所以美国等发达国家已经明令禁止使用这种设备了。

高速平压平烫金机的生产速度目前已达到了比较高的水平，如博斯特的烫金机、生产速度都达到了7000-7500张/小时，烫印全息图也达到了6000张/小时的速度。国产亚华烫金机也达到了5000张/小时的标定速度。

但平压平工艺也有其缺陷，裁断机维修，比如：大面积烫金的效果就不如其他两种工艺，因为平压平烫金机的压力是平面压力，而圆压平或圆压圆烫金机的压力是线性压力。

因为同样的原因，对国内大量使用的铝箔卡纸，也要尽量避免大面积烫金。

圆压平烫金采用平面烫金版和圆形的压印滚筒。平面的烫金版容易制作，而圆形的压印滚筒又使其烫印压力成为线性，弥补了平压平烫金工艺的不足。

圆压圆烫印的优势是高速。圆压平烫金的缺点是无法做到烫金、压凹凸一次成型，而且，生产

速度比较慢，通常在2000-2500张/小时。

在欧美国家，以烫金为特长的印刷厂，通常同时拥有平压和圆压平两种烫金机，两种工艺互为补充，克服其不足，同时满足不同设计的需求。

国内常见的圆压平烫金机有台资有恒等。其设备是从老式的海德堡机改装而成的，可能是受加工能力的限制，吉林裁断机，设备精度稍低，但价格低廉，使其得到了相当的市场份额。圆压圆工艺品通常应用于轮转印刷生产线，如窄幅轮转柔印机，实现联线加工。近年来，轮转设备有向大型设备转变的趋势，如法国尚邦的设备。德国斯大林斯托拿是惟王将圆压圆烫印工艺用于单张纸的设备。

断液压裁断机功能的主要依据是：冲切力大小和冲切速度。冲切力很大，但冲切速度很低，或者冲切速度很高，但冲切力很小的机器，都不能顺利地完冲切任务。对于机械传动的裁断机一般冲切速度都较高，约为250次/分；其冲切速度是变值，平均冲切速度为：200毫米/秒。液压裁断机的冲切速度一般为：大于75毫米/秒。液压裁断机(1张)机械传动的裁断机和液压传动的裁断机不同点，主要由两种传动的不同的特性所决定的：机械传动是刚性传动，而液压传动确有一定的柔性。液压裁断机的特点是：当冲切头通过刀模作用于被加工物的瞬时，作用油缸内的压力并未达到额定压力，压力将随着接触（切入工作物）的时间增加而增加，直到电磁换向阀接收到信号，换向阀换向，冲切头开始复位；这时油缸内的压力由于受到进入油缸的压力油时间的限制，可能并未达到设定的额定压力值；也就是说，系统压力未达到设计值，冲切就已经完成。

大利路(图)-自动裁断机-吉林裁断机由中山市大利路精工机械有限公司提供。中山市大利路精工机械有限公司在裁断机这一领域倾注了诸多的热忱和热情，大利路裁断机一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：李小姐。