

# 楚雄饮料箱盒 饮料箱盒代加工 岭东印刷包装

产品名称	楚雄饮料箱盒 饮料箱盒代加工 岭东印刷包装
公司名称	云南岭东印刷包装有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	云南省楚雄市富民工业园区岭东路1号
联系电话	18987812988 18987812988

## 产品详情

### 纸箱的四种印刷方式（二）

3.直接胶印瓦楞纸箱工艺瓦楞纸箱直接胶印工艺目前在国外已经比较成熟，它是将瓦楞纸板直接在特殊的胶印机上进行印刷。适于加工薄型瓦楞纸箱。该工艺既能保证纸箱的成型性好，饮料箱盒代加工，又能完成精美的面纸印刷，但所采用的印刷机价格比较昂贵，目前与我国的需求标准还不太相适应，不适合纸箱业在近期内采用，但是今后几年，该工艺可能会成为我国纸箱印刷新的发展方向。

4.柔印预印和凹印预印瓦楞纸箱工艺近年来发展比较快，这两种工艺都是先以卷筒纸方式印刷面纸，然后在全自动瓦楞纸板生产线上完成瓦楞纸板的制作。纸箱的印刷质量和成型质量都比较高，但投资比较大，也不适于小批量生产。在国内纸箱行业，三种常规的瓦楞纸箱印刷方式应用都比较普遍，成为目前瓦楞纸箱印刷的主流方式。而新型的印刷制箱方式，由于设备、材料、工艺、操作等技术的热点尚未被完全掌握，投资也比较大，推广难度目前还比较大。但纸箱企业为了提高品位，饮料箱盒联系方式，降低纸箱的总成本，获取的利润，增加在市场中的竞争优势，采用新型的印刷制箱工艺势在必行。

新型瓦楞：由于瓦楞纸板的优异性能，人们希望其能在更多的产品包装领域上应用，所以近年来出现了多种新型瓦楞。较大的K型，较小的瓦楞如F型、G型、N型、O型。K型瓦楞的楞高为6.5-7.0mm，是一种超大型的瓦楞，其缓冲性能好、耐捆扎性能好，适合做箱衬隔板、护边角等。

F型瓦楞是一种超小型瓦楞，楞高只有0.75mm，比E型瓦楞有更优良的销售包装效果。N型、G型、O型是近几年国际上出现的瓦楞尺寸更小的楞型。由于这几种瓦楞的两个重要参数——楞高和楞宽都很小，被称为微型瓦楞。微型瓦楞较低的楞高提供了结构坚挺的纸板，较小的楞距增加了纸板的平压性能，并提供了平滑的表面使其可直接胶印，在很大程度上减少了纸板的起皱。微型瓦楞既有瓦楞结构的坚挺性，看上去又有折叠纸盒的外观和质感，又能节省材料，在取代硬纸板做折叠纸盒方面有很大前景。另外由

于微型瓦楞有胜过B型和E型瓦楞纸板的平滑表面和耐平压性能，与已有的标准瓦楞组合，既可以加强结构，又能易于印刷，因此，在运输包装上也会有应用。

国内瓦楞纸箱模切技术应用的比较广泛，主要有平版模切和圆版模切两种工艺，其中模切又包括平压平、圆压平和圆压圆模切三种方式。

1.1、平压平模切平压平模切采用平板刀模和平口的模切刀，在模切时刀片同时切穿整张瓦楞纸板，模切精度，使用面较广，不干胶、卡纸、瓦楞纸板等材料都可以适用。平压平模切机有立式半自动模切机和卧式自动模切机之分，立式模切设备结构简单、维修方便、易于操作和更换模切压痕版，但该工艺劳动强度较大，生产效率低，每分钟工作次数多为20次~30次，常用于小批量生产加工。卧式平压平模压机总体结构与单张纸胶印机类似，整机由纸板自动输入系统、模压部分、纸板输出部分以及电气控制、机械传动等部分组成，有的还带有自动清废装置，工作安全可靠，自动化程度、生产。

1.2、圆压平模切采用了圆筒形的压力滚筒代替压板，一般压切辊在上，模切版在下，模切时以“线接触”方式进行加工，楚雄饮料箱盒，使机器在模压时所承受的压力较小，而且分布均匀，因而机器的负载比较平稳，可进行较大幅面的模切，饮料箱盒口碑排行，该方式适合多种材质厚度不同的产品模切。但一般圆压平模切均是停回转或一回转、两回转为一个工作循环，因此效率低，目前使用较少。

1.3、圆压圆模切圆压圆型模切机进入我国已有20多年历史，其模压滚筒连续旋转，因而其生产效率是各类模压机中的，产品模切精度高，可控制在 $\pm 1$ 毫米，同时具有设备操作简单、安全可靠、设备使用寿命长等优点。就目前瓦楞纸箱印后加工的模切设备来说，圆压圆模切已经成为主流。其模压版采用弧形木板、滚筒刀制作，对模切刀的强度要求较高，刀模的制作难度及成本大，适合批量较大的生产加工。

楚雄饮料箱盒-饮料箱盒代加工-岭东印刷包装(诚信商家)由云南岭东印刷包装有限公司提供。云南岭东印刷包装有限公司在包装制品配附件这一领域倾注了诸多的热忱和热情，岭东印刷包装一直以客户为中心、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：林总。