

瓦楞纸箱包装 润庆包装 附近瓦楞纸箱

产品名称	瓦楞纸箱包装 润庆包装 附近瓦楞纸箱
公司名称	南京润庆包装有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江宁区陆朗镇陆谷路209号
联系电话	13585118280 13585118280

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：南京润庆包装有限公司

纸箱开槽跑位，开槽精度不够的解决方法：

开槽移位的危害：

纸箱生产不只是印刷好就完了，其中开槽是非常重要的一环，各类纸箱对开槽深度的要求也各不相同，开槽移位会影响纸箱成型效果以及空箱抗压。

开槽移位的具体表现

纸箱常规开槽误差数值在正负2毫米，开槽移位主要体现为两个方面：

1.开槽深度就是开槽位置与纸板压线的位置差距

正确情况：开槽深度与压线齐平，纸箱成型良好

错误情况：开槽深度超过了压线，附近瓦楞纸箱，那么这样的纸箱成型时就会产生一个角是镂空的，另外一个角是鼓角的，成型会非常难看，而且会降低纸箱空箱抗压。

2.开槽口的尺寸位置，这是直接影响纸箱尺寸

具体案例——

正确尺寸：如某纸箱制作图纸要求是长355宽335

错误尺寸：生产尺寸为长355宽度325 宽度少了2厘米

如果是这样的尺寸错误，纸箱制作出来就要报废，在常规生产过程中可能会产生2-3毫米的移位，这样就会导致纸箱成型不良，摇盖产生缝隙或者是重叠，更加影响客户的使用情况。

因素影响开槽精度问题

1.进纸胶轮间隙过松

解决办法：调整好进纸间隙（约纸厚-0.3mm）

2.进纸部前挡板高度调整不当

解决办法：调整前挡板的高度（约纸厚1.5倍）

3.咬纸轮间隙及位置未调好

解决办法：调整好咬纸轮的间隙及位置

4.进纸皮带或胶轮有局部磨损

解决办法：更换或是避开

5.更换新的皮带后未做定时校正

解决办法：重做定时校正

6.纸板很重或很大时进料斗纸板过多

解决办法：减少进纸处少放些纸板

7.纸板太小

解决办法：进纸部要加挡吸风黑塑料皮，在印刷需加辅助带纸条

8.纸板弯翘

解决办法：将弯翘的同平整的分开生产或是折一下再生产，纸板足够宽可降低车速改善

9.开槽间隙未调好，模切部位未加

解决办法：开槽间隙调整好（约纸厚-0.3mm）

10.机台人员设定参数错误

解决办法：重新设定

影响纸箱价格的因素

跟薄纸也不一样。进口纸跟国产纸也不一样。当然在材质上过分的追求低价是不合适的。这方面要遵循的原则是安全和产品的形象。

箱型：被包装物一定，如果箱型不一样，瓦楞纸箱印刷，那么价格铁定也不是一样的，因为不同的箱型纸板面积也不一样。对口纸箱的面积是小的。当然这个也会影响美观。如果要注意产品的形象还是不要考虑这个了。

印刷：在重型纸箱厂家水印的角度来讲，单色双色影响程度并不是很大。一般的厂家都是免费给印刷的。如果你的颜色多于4种或者大面积印刷，水印就解决不了了。这个不是价格能改变的问题。但是胶印的成本相比水印的话，会上涨不少。如果你的产品要求精美细致的印刷，那么在印刷上节约成本也是不可能了。

数量：数量太少，重型纸箱厂家对调板，调试设备的时间就会变长，相应的用工量会变多，成本会增加;还有就是影响运输成本，包装瓦楞纸箱，半车的运费跟一车的运费相同，但是核算到每个纸箱的成本就有很大的差异。如果不够纸板的低起订量，成本还会上涨。

账期：是指客户给厂家付款的时间周期，账期越长，瓦楞纸箱包装，纸箱包装价格就越高。

影响纸箱耐压强度的因素

1、**原材料质量** 原纸是决定纸箱压缩强度的决定性因素，由kellicutt公式即可看出。然而瓦楞纸板生产过程中其他条件的影响也不允许忽视，如粘合剂用量、楞高变化浸渍、涂布、复合加工处理等。

2、**水分** 纸箱用含水量过高的瓦楞纸板制造，或者长时间贮顾在潮湿的环境中，都会降低其耐压强度。纤维是一种吸水性很强的，在梅雨季节及空气中湿度较大时，纸板中水分与大气环境的湿平衡关系很重要。

3、**箱型** 箱型是指箱的类型和同种类型箱的尺寸比例，它们对抗压强度有明显的影响。有的纸箱箱体为双层瓦楞纸板构成，耐压强度较同种规格的单层箱明显提高;在相同条件下，箱体越高，稳定性就越差，耐压强度越低。

4、**印刷与开孔** 印刷会降低纸箱抗压强度。包装有透气要求的商品在箱面开孔，或在箱侧冲切提手孔，都会降低纸箱强度，尤其开孔面积大，偏向某一侧等，影响更为明显。

5、**加工工艺偏差** 在制箱过程中压线不当，开槽过深，结合不牢等，也会降低成箱耐压强度。

瓦楞纸箱包装-润庆包装(在线咨询)-附近瓦楞纸箱由南京润庆包装有限公司提供。南京润庆包装有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！