

## 提供7号邮局专用包装箱、纸箱、三层瓦楞纸箱

产品名称	提供7号邮局专用包装箱、纸箱、三层瓦楞纸箱
公司名称	杨庆华
价格	2.00/件
规格参数	纸(板)材质:瓦楞纸板 纸箱厚度:三层 规格:230*120*160
公司地址	中国 北京市朝阳区 北京市朝阳区十八里店南桥祁家庄89号
联系电话	86 010 52677085 13371762162

## 产品详情

纸(板)材质	瓦楞纸板	纸箱厚度	三层
规格	230*120*160	品牌	中国邮政
型号	7#	是否现货	现货

## 纸箱知识

什么是瓦楞纸板？瓦楞纸板是一个多层的黏合体，它最少由一层波浪形芯纸夹层（俗称“坑张”或“瓦楞纸”）及一层纸板（俗称“牛皮咭”）构成。它有很高的机械强度，能抵受搬运过程中的碰撞和摔跌。瓦楞纸箱的实际表现取决于三项因素：芯纸和纸板的特性及纸箱本身的结构。瓦楞纸板的分类根据不同组合，瓦楞纸板可以分为下列五种类型：1) 由一层芯纸及牛皮咭组成的纸板称为“露瓦楞的纸板”。露瓦楞的纸板，一般只用作垫层、间隔及包裹形状不规则物体。2) 由一层芯纸及上下两层牛皮咭组成的纸板称为“单坑纸板”。3) 两层芯纸分夹于三层牛皮咭内的称为“双坑纸板”。双坑纸板可由不同坑宽及纸质相异的坑纸组成，比如以“b”坑纸配“c”坑纸。4) 三层芯纸分夹于四层牛皮咭内的叫做“三坑纸板”。5) 特强双体纸板乃由单坑纸板发展而来，它中间的一层芯纸由两块厚芯纸相叠黏合而成。值得欣喜的是，今天我们已可生产许多不同组合的瓦楞纸板，这些纸板具有不同的特质和强度，以迎合市场多变的需要。坑纹的种类：根据芯纸上坑纹的大小，即其高度及每一单位长充内坑纹数目，瓦楞纸板又可进一步细分。芯纸坑纹有四种，下表显示由mitsubishi及langston坑机所生产的纸板。坑纹 - 平均坑高 (um) 每米平均坑纹数目顶底抗压强度抗上压强度abce4, 7003, 6102, 4601, 140110129154295100%85%75%60%100%125%150%350%由较厚的“a”坑纹造成的纸箱，较之“b”和“c”具有较佳的顶底抗压强度，但以“a”和“b”坑纹比较，较薄的“b”坑纹具有较优的抗上压性。“a”和“c”坑纹用于下下受压而包装又需护垫的纸箱制造上。“b”坑纹适用于容量及空间比较重要，而堆叠强度较次要的纸箱制造上。“e”坑纹具有最高的抗压性，但其吸震能力则稍差。主要用于承载重物的柯式（彩印）瓦楞纸箱上。芯纸用料瓦楞纸板坑径越大，其刚性就越强。纸板的韧度源于芯纸层，而不需厚硬的填料。这样就能减低纸板重量及其造价。芯纸可由半化学浆（此种浆料能提供最佳的纸质强度）及回收纸料造成。后者由于造价低，故为香港厂家所乐于采用，虽然纸质强度不如前者，但可由造纸厂加添淀粉质予改进。坑纹在瓦楞纸内占有一定空间，其担当的角色亦非常重要，藉着它就能抵受平压、侧压及其它各种不规则

的压力。牛皮咭：牛皮咭构成瓦楞纸板的内层及外层，其功能可以是结构方面及 / 或装饰方面的。各层牛皮咭为纸板提供了种种特性，而这些特性可通过黏合、上蜡等加工工序得以扩大。结构强度的启示：若纸箱强度未达要求，就需找出问题的征结。不要理所当然地认为凡纸箱都必需加厚加硬。要知道，制作这类“加料”纸箱成本高昂。因此，对问题纸箱要加以研究，对症下药。检查范围要多方面，比如纸箱是否在运输途中受损、堆叠方法是否欠妥、装载是否过量、搬运是否得宜；或许，问题还查以追溯到空箱的存放方法上。在你采取一切措施以期减低损失时，不要把自己局限于“加厚加硬”的狭窄观念中。记住，改变纸箱形状常有异曲同工之妙！弄清楚你确已有一位卓越能干的纸箱供应商，而他能满足你个别需求，并可随时给你纸箱及有关构件的技术指导。瓦楞纸箱有三大测试类别：坑纸和牛皮咭测试；

瓦楞纸板测试；整个纸箱测试。测试项目基重测试芯纸平压测试环压测试芯纸侧压测试牛皮咭侧压测试瓦楞纸板平压测试瓦楞纸板侧压测试破裂强度测试箱压测试纸箱下坠测试

采购经理须知：了解更多瓦楞纸箱工业及运输包装设计，可使你懂得如何节省资金。选择你所需用的芯纸和牛皮咭：芯纸和牛皮咭的各式组合可使纸箱厂制造出从牢固而价廉的纸箱产品以至精巧但价高的产品，这些产品几乎可满足商品的包装需求。选用不同坑纹纸板可收某些特殊效果，比如抗压的、防震的、负重的等等。适当的选择还可以减少用料及仓存空间。力求标准化：瓦楞纸板用大型纸卷生产。牛皮咭和芯纸的每一次新组

合都需要停机及换上新纸卷，这样就造成机器

间置及生产材料

等等的浪费。换言之，协助纸张厂减少换纸次数，就等如减少他的损失，从而降低你的成本。熟悉纸箱厂的生产运作：作为纸箱厂的客户，你最好能

了解他们的设备

及明了如何运用其生产灵活性，这些均可助您找到“节流”途径，从而为您公司创造扩展业务的条件。

了解纸箱厂节约成本的方法：请教您那纸箱厂有关节约成本的窍门，该此窍门可能就在纸板加工程序或印刷过程当中。有一点值得注意的是纸箱上的印刷。划一的印色能节省金钱，因不需使用特殊专色，又可与其它订单一起印刷而不需停机清洗。红黑是两种常用的印色。采用上述安排可使您得益更大。在纸品加工过程中，间中或有次品被拣除，若厂商得用家同意，捡用它们作为垫层或间隔，这同样是节省大量金钱的或行途径。从印刷方面看，印刷用的胶板成本颇高，这种开支有时可应用到别处。要降低成本，就要减少转换图案或唛头。采购宜集中，忌分散：你每份订单的订货量对成本影响至大。要知道，开机停机所费不菲；如开机一次作大批生产，这样不但产品质量一致相同，而且成本更轻。纸箱厂不可能每次为用家生产准确的纸箱数目，而是会有剩余。用家可把剩余的纸箱留为备用，不会浪费。就是说，要允许纸箱在交货数量上有适当的灵活性；否则，多造的纸箱仍会落在顾客的订单成本上。充分利用纸箱式样及形状：纸箱可因应各种不同需要而设计成各式形状，但一般来就，以面积最少亦最坚纸料的纸箱造价最低。标准开缝箱（regularslottedcontainer,r.s.c.）其长度为宽度的两倍，高度相等于长度（即 $l = 2w = h$ ），是把瓦楞纸面积作最有效利用的一种设计。当然，其它纸箱的设计亦有它们一定的经济、实用及方便等价值。纸箱设计可交由纸箱厂代劳，利用他们的专业知识、生产经验及先进的电脑设备，就可以设计出最少面积又最合用的纸箱式样。在详细阅读比较各款纸箱后，你说不定还会有惊喜的收获。值得一提的是产品在纸箱内的摆放。若将纸箱内产品重新排列，往往意想不到的效果，就像换用一个形状更优的纸箱一样。不需分文，赢得商誉：应抓紧每一个机会向大众显示您关心社会、重视整体利益。比如在纸箱上印上回收再造标记、注明保护产品的最佳多箱堆叠方式、存放形式、有效日期及其它相关资料，这一类实而不华的词句无形中为您公司作了宣传，使您不需分文而赢得了商誉。与纸箱厂携手合作：节约成本有赖分销链中的采购人员、纸箱厂及每一个作业员共同努力。每个人必须具有节约成本的概念。纸箱工业的目标是协助您在使用他们的纸箱后能加速商品的运输和销售，减少损耗，从而改善利润。

瓦楞辊的楞型分为哪几种，何种楞型为最佳？答：根据楞型的不同，瓦楞辊可以分为a型、b型、c型、e型四种，用这四种瓦楞辊生产的瓦楞纸板的楞型也相应的称为a型瓦楞、b型瓦楞、c型瓦楞、e型瓦楞，由于楞型的不同，其物理性能也不同，应用的范围也不同：a型瓦楞：其特点是单位长度内的瓦楞数量少

，而瓦楞高度最高。使用a型瓦楞制作的纸箱，具有极好的防震缓冲性，垂直耐压强度比b型好，适合包装较轻的物品。b型瓦楞：其特点是单位长度内的瓦楞数量多，而瓦楞高度低，其平面压力抗压能力超过a型瓦楞。由于b型瓦楞的面纸和里纸有较多的支承点，因而不易变形，且瓦楞纸板表面较平，可取得良好的印刷效果，适合包装较重和较硬的物品，多用于瓶装物品的包装，此外，还可利用b型瓦楞坚硬而不易破的特点，经过冲切以后制成形状复杂的组合箱。c型瓦楞：c型瓦楞单位长度内的瓦楞数及楞高，介于a型瓦楞和b型瓦楞之间，防震性能接近于a型瓦楞，平面抗压能力接近于b型瓦楞，适用于较小体积的包装。e型瓦楞：e型瓦楞俗称细瓦楞，它的瓦楞高度约1mm左右，单位长度内瓦楞数最多，与其它楞型相比，具有更薄更硬的特点。它能承受较大的平面压力，其纵向垂直压缩强度和横向压缩强度是相同的，用它制成的瓦楞纸盒，切口美观，表面光滑，可替代硬纸板用于个体包装及内包装。在压力的承受上，b型承受的平面压力和平行压力最高，垂直压力最差；a型承受的垂直压力最高，平面压力和平行压力最差；c型承受力介于a、b型之间。在实际生产中，可根据四种瓦楞的各自特点和具体情况选用。一般的讲，三层瓦楞纸箱选用a型和c型为宜，五层瓦楞纸箱则选用a、b型或b、c型结合为宜，接近于外表面的应选用b型，接近内层的应选用a型或c型。中型瓦楞纸箱以选用b型为宜，小型包装以选用e型为宜。世界上有各式各样的包装运输，而瓦楞纸箱能脱颖而出，那是因为它具备质朴轻巧和多用途性所致，它令产品运输和销售更容易。现今的瓦楞纸箱在产品市场销售中占有重要地位，它全新形象乃从平平无奇“纸皮箱”脱胎而来。请看看瓦楞箱的多重功能：纸箱的式样、形状和设计使得产品包装充满生气，亦使产品在运送和存仓方面更有效率。夸张的图案，悦目的色彩和独特的形状皆可引来瞩目，从而达到传遍速销讯息之效果。纸箱上印载有关产品内容、大小、数量、使用说明及搬运指示等资料，能使你的产品完好无缺迅速运抵目的地。瓦楞纸品可利用回收资源，用后亦适宜再造瓦楞纸箱是由木纤维构成，木纤维可经自然作用分解；而木材在有计划的种植和采伐下亦不会枯竭。大多数废弃的瓦楞纸箱可回收后再造成新的纸料，对环保是一大贡献。