

# 纸箱厂家 纸箱 鑫龙包装厂家

产品名称	纸箱厂家 纸箱 鑫龙包装厂家
公司名称	芜湖市鑫龙彩印包装有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省芜湖市鸠江经济开发区南阳路
联系电话	18226728789

## 产品详情

纸箱定制生产的过程有以下几点

纸箱定制生产的过程有以下几点：一、过程控制;这是产品实现的保证工艺，技术部门设计的产品能否得到很好的贯彻，各个工序对标准的严格执行至关重要。二、设计对纸箱生产来讲设计尤为重要，它决定产品的最终效果，否则很难达到客户要求，可能出现退货，给企业造成重大损失。其中包括版面的装饰要求、规格尺寸、箱型结构、内装物及盛重、堆码层数等相关内容。经设计部门设计后，方可传到制造部门完成产品的实现。

1、根据安全系数计算出所要达到的较大抗压强度值P;即 $P=K \cdot Ps$ ; 2、根据Kelicutt公式，纸箱生产厂选择合适的纸张搭配组合;即 $P_x \cdot F=P$ (已算出);所以 $P_x=P/F$ ，其中，F为与纸箱周边长和瓦楞型有关的常数，纸箱，通过查表得出。 $P_x$ 为瓦楞纸板综合环压强度值， $P_x=(R_1+R_2+R_{m1}C)/15.2$ ;如果已知 $R_1$ 、 $R_2$ 、 $R_{m1}C$ 中任何一种或两种材料的环压指数和克重，便可求出第三种材料的环压指数和克重，达到纸张合理搭配的目的。 3、计算出较下层纸箱所能承受的较大堆码载荷 $Ps$ ;即 $Ps=(N_{max}-1) \cdot G$ ，其中， $N_{max}$ 为较大堆码层数，G为内装物和箱体重。 4、选取合适的安全系数K;根据SN/T0262-93出口运输包装瓦楞纸箱生产检验规程的要求，在贮存期小于30天时， $K=1.6$ ;贮存期在30~100天时， $K=1.65$ ;贮存期大于100天时， $K=2$ 。安全系数通常取3以上。不过安全系数取得过大，原材料的各种指数相对要高，纸张的价格会明显上升，致使成本增加，对市场开发不利。要根据客户的实际要求，选取合适的安全系数。

纸箱钉钉机钉脚歪斜或长度误差如何解决?

纸箱钉钉机钉脚歪斜或长度误差如何解决?当扁线质量差、送丝阻力大、送丝轮弹簧过松

或过紧、送丝轮固定螺丝松动、导轨偏位、齿轮咬合歪斜、底模与冲头位置错位、底模磨损明显时，容易出现上述现象。生产中应使用刚性好、表面涂层光滑的扁线；定期检查调整送丝各部分，避免因调整不良造成卡涩；磨损严重的底模应及时修复或更换。当订书钉盒机内有订书钉时，容易影响离合器的正常动作，使其无法钉入。订书钉箱机侧盖可拆卸，冲头可取出清洗，加润滑油后重装即可解决。如果卡钉定位不准确，检查F3保险丝34-35(交流)、F9保险丝50-51(DC)和制动线圈电阻丝(15)是否正常。如果上订书钉挡板的光电感应开关不动作，无法感应到下导轨的轴线，就会造成纸板还没送进去就被钉死的故障。如果挡板光电感应异常，很容易造成纸板送进去后挡板打不开的故障。光电感应装置可以调节，保持感应距离适中；如果钉头有持续钉钉动作，需要检查固态继电器是否损坏。当右挡板的光电感应强度太强时，打钉后容易使左右挡板的进纸带连续运转。所以电眼侧面的直旋钮可以顺时针调节增加感应强度，逆时针调节减弱感应强度，这样打钉后不会出现异常情况。

纸箱印刷保养注意事项：制作挂版架按照印刷版的运用频次进行定置定位，定时拾掇，将过期不用的印刷版及时处理，做到印刷版存放有序，创建和坚持一个舒畅、规整的作业环境。在印刷版的储存保管及存放环境，必定要加强现场处理，推行5S，即拾掇、拾掇、打扫、清洗、本质。排版时，挂版条的粘贴必定要与挂版片基边沿对齐。当前重庆纸箱包装公司广泛选用粘胶带在挂版片基上固定挂版条的传统工艺，这样印刷版在运用和经过长期悬挂保存过程中，因相对挂版条受力，纸箱厂家联系电话，常常会呈现挂版条移位表象，特别是在每年炽热湿润的第2季度和第3季度特别明显。为改动这一表象，纸箱公司，有些保定纸箱公司初步选用冷焊技术，将挂版条与挂版片基接合面质料熔合、冷却，使挂版条一次性牢固地焊死在挂版片基上，纸箱厂家，保证了挂版条定位安稳。一起，为避免挂版条的两端邻近的挂版片基在受力后撕裂，一般增加纤维胶带进行加固。

纸箱厂家-纸箱-鑫龙包装厂家(查看)由芜湖市鑫龙彩印包装有限公司提供。芜湖市鑫龙彩印包装有限公司是从事“纸箱,包装纸箱,epe,其他印刷品印刷”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：杨经理。