

武义礼品包装盒 天风福利纸箱价格实惠 礼品包装盒印刷

产品名称	武义礼品包装盒 天风福利纸箱价格实惠 礼品包装盒印刷
公司名称	义乌市天风福利纸箱厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省义乌市佛堂镇彩云路11
联系电话	15967940159

产品详情

义乌市天风福利纸箱厂主要经营【瓦楞包装盒】【彩印包装盒】【彩盒】【彩箱】【飞机盒】等的加工制作。礼品包装盒

天风福利纸箱与您分享纸袋图案印刷前制版需要注意哪些？

一、不同种类的纸袋需要拼在一张印版上进行印刷时，如果拼版时色调相同或相近的产品没有拼在同一纵向位置上，可能会出现A款产品能达到打样稿标准，B款产品基本接近打样稿标准，C款产品与打样稿有轻微色差，D款产品与打样稿色差较大的现象。因此，在拼版时应将暖色调、冷色调、中间色调的产品拼在同一纵向位置上，以便于印刷出优质的产品。礼品包装盒

二、纸袋图案拼版时如果将纸盒的非图文部分放于叼口处，而拖梢处放的不是连续调图像，是平网或实地的话，礼品包装盒定做，那么纸袋图案印刷时就很容易产生“鬼影”，严重影响产品质量。此时应将非图文部分放于拖梢处，这样就不会出现“鬼影”。

三、纸袋图案拼版时还应注意不能为了节省胶片而将纸盒成品线省去，而是依靠晒版和印刷人员计算叼口和成品的位置，礼品包装盒哪家好，这样会大大影响生产效率，还可能会因为晒版和印刷人员一时疏忽，造成重大事故。

义乌市天风福利纸箱厂主要经营【瓦楞包装盒】【彩印包装盒】【彩盒】【彩箱】【飞机盒】等的加工制作。

天风福利纸箱与您分享生产加工过程糊盒时纸盒容易变形的原因？

第一，在模切板的制作上，有些是手工制作的，常常因为精度不够导致纸盒的尺寸不能够一致，武义礼品包装盒，在糊盒的时候就容易造成纸盒的变形。

第二，由于有些胶的胶黏剂的浓度低，含水量大，导致纸盒的用的纸板容易吸湿过量水分而容易变形，在纸盒成形后看起来很不平整。

最后，由于糊盒的机器没有调整到位，糊盒位置不够整齐划一，直接导致部分或者全部的产品的变形，整体的纸盒成品质量不好。

对应的解决办法：此类包装厂家生产人员仔细操作，保证模切的质量；控制粘合剂的使用，合理分布与纸盒；在纸盒的糊表前，认真检查糊盒机的各个部位，调整好精度位置，确保糊盒不变形。

义乌市天风福利纸箱厂主要经营【瓦楞包装盒】【彩印包装盒】【彩盒】【彩箱】【飞机盒】等的加工制作。

天风福利纸箱与您分享纸盒生产过程中如何控制糊盒废品率

糊盒是纸盒彩盒生产过程中的关键环节之一，是纸盒制作等成型成品的必须过程。合适的控制方法，可以大大降低糊盒过程中纸盒出现的废品概率，实现最大化的经济效益与成本的控制，这是每个相关包装厂家最需要做到的事之一。

控制糊盒的废品率，有多个因素有关，我们从糊盒机上胶黏剂的使用、瓦楞纸纹络方向、与纸盒设计等细节的处理上看看对应的策略。

胶黏剂的使用

糊盒机所用胶黏剂要求能够适应快速的连接不断的纸盒粘合封口生产，糊盒后能够迅速渗透，出现初步的纸盒各个部分的粘合力。若采用的是无渗透性的胶黏剂，则其与基材的黏结效果就较差；若采用的是渗透性较好的胶黏剂，则其与基材的黏结效果就较好。为了使胶黏剂与基材的黏结效果更好，可以在糊口位置制作点齿半穿刀线，以加强黏结牢度。

纸纹或瓦楞纸纹的方向

卡纸盒与瓦楞纸盒，礼品包装盒印刷，我们常见的生产制作的纸盒。在糊盒工序中，最卡纸盒的纤维方向或者瓦楞纸盒的方向应该尽可能的与糊盒机的行走方向垂直一致。将瓦楞纸盒的折叠线做成双线，可以有效的减少出现的废品率。

纸盒设计细节上的处理

在纸盒设计的阶段注意到一些细节就可以避免出现一些问题。主要注意点有：自动勾底纸盒糊盒位置设计、纸盒的进纸边尽量设计成直线，大号纸盒盒坯采用模切斜位设计，纸盒设计中考虑到纸盒制作机器对纸盒生产的一些影响

武义礼品包装盒-天风福利纸箱价格实惠-礼品包装盒印刷由义乌市天风福利纸箱厂提供。义乌市天风福利纸箱厂（tianfeng.tz1288.com）为客户提供“瓦楞包装盒，彩印包装盒，彩盒、彩箱、飞机盒”等业务，公司拥有“天风福利”等品牌。专注于纸盒等行业，在浙江金华有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：王江峰。