

纸箱内衬设计 南京纸箱 南京润庆包装

产品名称	纸箱内衬设计 南京纸箱 南京润庆包装
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

外尺寸、内尺寸、制造尺寸三者之间的关系：（以0201型纸箱为例）

外尺寸长（宽）=内尺寸长（宽）+瓦楞纸板厚度*瓦楞纸板的层数（2层）

外尺寸高=内尺寸高+瓦楞纸板厚度*瓦楞纸板的层数（包括内外摇盖共4层）

制造尺寸长（宽）=内尺寸长（宽）+瓦楞纸板厚度÷2*瓦楞纸板的层数

制造尺寸高=内尺寸高+瓦楞纸板厚度÷2*瓦楞纸板的层数

在国家标准中还有一项综合尺寸，纸箱的综合尺寸即为纸箱内尺寸长宽高之和。在上述三种尺寸中，制造尺寸是相对较灵活的，是根据不同的瓦楞纸板的厚度、不同的压线成型设备以及不同的成型工艺而随时变化，因此掌握好制造尺寸是控制纸箱尺寸的步。异型纸箱也是如此，空白纸箱，不管有几层瓦楞纸板，南京纸箱，内尺寸都要加上这些瓦楞纸板的总厚度，才是纸箱的外尺寸。

瓦楞纸箱制造尺寸的量法

纸箱的制造尺寸为制箱时的下料尺寸。制造尺寸以展开的箱坯上的压线为度量的基准。分切机上的压痕辊在压线位置上压出的是一条沟，

压线是这条沟槽的中心线。两条压线的距离就是制造尺寸。将制造尺寸转换为内、外径尺寸可以通过表2速成，但它们也分别有自己的测量方法。

瓦楞纸箱在制造过程中有单拼和双拼之分

单拼即一页成型箱，一般用于周长较小的纸箱;双拼也称为二页箱，有的纸箱周长太大，不得不用两片箱坯拼凑一个纸箱，但有时纸箱厂为了利用生产过程中裁切下来的余料，也会用两片拼凑一个尺寸不算太大的纸箱，甚至有时会用四片。二页箱与一页箱相比，纸箱内衬设计，多了一个接头，因此两者的面积计算有一些细微的差别。

纸箱企业在确保纸箱产品质量的前提下，可因地制宜地设置质量检验机构及配备质量检验人员。工序检验一般有以下几种形式，首件检验，首件检验是纸箱产品制造过程中的一种预防性检验，适用于大量的类型。首件检验应由操作者自行检验，并交由专职检验员认可。

巡检是检验人员在生产现场按一定的时间间隔对有关工序的产品质量进行流检查。完工检验它是对一批加工完成后的产品进行检查，主要是指各工序间的产品。成品检验是瓦楞纸箱产品到达用户手中之前的后一次检验。

纸箱内衬设计-南京纸箱-南京润庆包装(查看)由南京润庆包装有限公司提供。“纸箱,纸盒”就选南京润庆包装有限公司(www.njrqxzbz.com)，公司位于：南京市江宁区竹山路500-3号，多年来，润庆包装坚持为客户提供好的服务，联系人：黄先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。润庆包装期待成为您的长期合作伙伴！