

南京包装彩盒 乐业包装 产品包装彩盒

产品名称	南京包装彩盒 乐业包装 产品包装彩盒
公司名称	南京乐业包装制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市江宁区江宁街道牌坊社区龙坊路8号
联系电话	18951951800

产品详情

彩盒印刷中比较常见的几种分类

1、凸版印刷

深圳彩盒凡是印刷的图文高于空白的部分，并在图文周围涂布油墨，通过压力的作用，使图文印迹到印刷物表面的印刷方法，称为凸版印刷。

2、平版印刷（胶版印刷）

现在习惯上把胶版印刷就称做平版印刷，印版的图文和空白部分在同一个平面，通过油水分离的原理，让图文终转移到印刷物表面。

3、凹版印刷

凹版印刷和凸版印刷刚好相反，图文部分凹入，而空白部分仍然保持原来的平面。图文部分接受油墨层，经过印刷滚筒的压力作用，将油墨层转移到印刷物的表面，印刷品。

4、滤过版印刷

丝网印刷是滤过版印刷的典型。油墨从织物的网孔（图文）渗过，在承印物表面成图文。

除了以上四大印刷方法外，根据时代的发展，我们又研发出二种新型的印刷方法柔性版印刷和特种印刷。

5、柔性版印刷（属凸版印刷）

柔性版在的时候，因采用染料制成的挥发性液体色墨而得名印刷，版材使用橡皮版。但随着科技的发展，版材和油墨都有很大的变化，印刷也就变成了今天的柔性版印刷。

6、特种印刷

根据不同的承印材料和工艺，特种印刷又可以分为：金、银色印刷；电化铝烫印；凹凸压印；模切压痕；金属印刷；不干胶印刷；上光贴塑；立体印刷；发泡印刷；喷墨印刷；全息印刷等等。

(1) 合理设计模切版

的压痕钢线应硬度适中，稳定性强，刀头圆滑，圆弧中轴对称，高度、厚度偏差小，规格齐全。其选用原则是：压痕钢线的厚度不小于纸厚，高度等于模切刀片高度减去模切材料厚度，产品包装彩盒，再减去修正值0.05~0.10mm。压痕线的选用原则是：压痕线的厚度也不小于纸厚，宽度等于纸厚的1.5倍加上压痕钢线的厚度。

例如：模切0.40mm厚的纸张，模切刀的高度为23.80mm，压痕钢线的厚度选为0.71mm，则：

压痕钢线的高度=23.80-0.40-0.10 (0.05~0.10)=23.30 (mm)

压痕线的厚度 0.40 (mm)

压痕线的宽度=0.40×1.5+0.71=1.31 (mm)

开连点本质上是在模切刀刃口部位开出一定宽度的小口，使模切后的纸盒和废边不散开，便于排废。连点通常开在产品成型后不易看到的隐蔽处，包装彩盒厂家，并且要避免胶线位置。如果不得已连点在成型后能够看见，则连点应越小越好，否则排废时连点处不易分离，导致纸张撕烂及附近墨层爆线。连点宽度=纸厚+0.20mm。

(2) 当压痕钢线之间的距离过小时，玩具包装彩盒，需粘贴海绵胶条以起到反拉力的作用，把纸张压紧，减轻压力。另外，校板时可在压线位开出凹槽形状，使彩盒折叠成型时有一个较大的弧度，从而起到减轻爆线的作用。

(3) 如果客户没有特别要求，南京包装彩盒，又没有耐折性更好的白卡纸，建议彩纸改用覆膜工艺，可一劳永逸。

彩盒——是指用卡纸和微细瓦楞纸板这两种材料制成的折叠纸盒和微细瓦楞纸盒。一般作为中档的包装方法使用，介于内包装与外箱包装之间。

彩盒印后工艺有烫金、过油、UV光油、磨光、覆膜、裱纸、凹凸、模切的工艺

工艺原理计量辊定向，定速转动，且同施涂辊转动方向相反;这样使施涂辊表面上涂料层均匀一致，印刷品表面与涂布辊轴面接触，在涂料黏度和辊组压力作用下被均匀地涂上涂料。

南京包装彩盒-乐业包装-产品包装彩盒由南京乐业包装制品有限公司提供。南京乐业包装制品有限公司 (www.njleye.cn) 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！