

裁断机厂家 嘉兴裁断机 大利路裁断机

| | |
|------|--------------------|
| 产品名称 | 裁断机厂家 嘉兴裁断机 大利路裁断机 |
| 公司名称 | 中山市大利路精工机械有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 广东省中山市东凤镇丰裕路45号 |
| 联系电话 | 13823910361 |

产品详情

烫金机

圆压圆烫印优势是高速。如斯托拿的foijlet型烫金机速度可以达到12000张/小时。圆压圆烫金的缺点也非常明显，首先是烫金版，不仅价格昂贵，而且要求很高，必须考虑材料的热胀系数，考虑版材的磨损等多种因素。其次，对烫印箔也有特殊要求，即：必须能够快速转移，目前国产铝箔还很难达到这一要求，必须使用昂贵的进口特殊材料，否则，其生产速度高只是空话。

另外，烫金和凹凸必须在两个机组上实现，即使不考虑其套准误差，至少也需要两套模具，无形中增加了成本。而一旦市场变化，烫金业务量萎缩，高价值的设备可能就是一堆废铁，并无其他功用，投资风险相当高。所有这些，裁断机价格，都限制了圆压圆烫金工艺的应用。除非用户能够确信其业务是单一的烫金产品，很少需要更换产品，而且其量也能够确保设备投资的收回，否则这类设备在中国难以真正的进入市场。这也是为何此类设备 在国内很少见到的原因。

综合考虑以上各种工艺品的特点，结合自身生产的需求，选购合适的工艺和设备，是用户在投资时需要把握的。

制作烫金版是烫金技术的关键。传统的烫金模版(如锌版、铜版、硅胶版等)没有昂贵的设备和技术是无法完成的。外加工烫金版时间长，制版费高的问题严重制约了对批量小，制作时间要求短的中小加工商对烫金业务的发展。如果在投资不大的情况下能够自己制作烫金版，那对烫金业务的发展将会带来良好的发展前景。也会给加工商带来良好的经济效益。

断液压裁断机功能的主要依据是：冲切力大小和冲切速度。冲切力很大，但冲切速度很低，或者冲切速度很高，嘉兴裁断机，但冲切力很小的机器，都不能顺利地完冲切任务。对于机械传动的裁断机一般冲切速度都较高，约为250次/分；其冲切速度是变值，平均冲切速度为：200毫米/秒。液压裁断机的冲切速度一般为：大于75毫米/秒。液压裁断机(1张)机械传动的裁断机和液压传动的裁断机不同点，主要由两种传动的不同的特性所决定的：机械传动是刚性传动，而液压传动确有一定的柔性。液压裁断机的特

点是：当冲切头通过刀模作用于被加工物的瞬时，作用油缸内的压力并未达到额定压力，压力将随着接触（切入工作物）的时间增加而增加，直到电磁换向阀接收到信号，换向阀换向，冲切头开始复位；这时油缸内的压力由于受到进入油缸的压力油时间的限制，可能并未达到设定的额定压力值；也就是说，系统压力未达到设计值，冲切就已经完成。

高速平压平烫金机的生产速度目前已达到了比较高的水平，如博斯特的烫金机、生产速度都达到了7000-7500张/小时，烫印全息图也达到了6000张/小时的速度。国产亚华烫金机也达到了5000张/小时的标定速度。

但平压平工艺也有其缺陷，比如：大面积烫金的效果就不如其他两种工艺，因为平压平烫金机的压力是平面压力，而圆压平或圆压圆烫金机的压力是线性压力。

因为同样的原因，对国内大量使用的铝箔卡纸，裁断机裁断机，也要尽量避免大面积烫金。

圆压平烫金采用平面烫金版和圆形的压印滚筒。平面的烫金版容易制作，而圆形的压印滚筒又使其烫印压力成为线性，弥补了平压平烫金工艺的不足。

圆压圆烫印的优势是高速。圆压平烫金的缺点是无法做到烫金、压凹凸一次成型，而且，生产速度比较慢，通常在2000-2500张/小时。

在欧美国家，以烫金为特长的印刷厂，通常同时拥有平压和圆压平两种烫金机，两种工艺互为补充，克服其不足，同时满足不同设计的需求。

国内常见的圆压平烫金机有台资有恒等。其设备是从老式的海德堡机改装而成的，可能是受加工能力的限制，设备精度稍低，但价格低廉，裁断机厂家，使其得到了相当的市场份额。圆压圆工艺品通常应用于轮转印刷生产线，如窄幅轮转柔印机，实现联机加工。近年来，轮转设备有向大型设备转变的趋势，如法国尚邦的设备。德国斯大林斯托拿是惟王将圆压圆烫印工艺用于单张纸的设备。

裁断机厂家-嘉兴裁断机-大利路裁断机(查看)由中山市大利路精工机械有限公司提供。裁断机厂家-嘉兴裁断机-大利路裁断机(查看)是中山市大利路精工机械有限公司升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：李小姐。