

# 江苏全自动凹凸折光压纹机批发

生成日期：2025-10-08

做好通用压纹机试运行前后的检查工作：机器的试运转是一项重要的工作，在此之前要仔细检查各部分零部件是否完整无缺、螺丝是否有松动现象、油路是否畅通(同时要注意给各轴承、传动、滑动部位加注润滑油)、各部位有无卡阻现象、机上微动行程开关是否可靠灵敏，机器周围的杂物也必须全部清理干净。在试运转时应注意：将调速表调至零位档，然后按起动按钮，让机器空运行磨合一段时间包装材料，并注意听机器有无异常响声，确认正常后方可正式进行生产，以确保生产的安全和质量的稳定。纸张压纹机，就选龙港市鑫鑫印刷机械有限公司，用户的信赖之选，欢迎您的来电哦！江苏全自动凹凸折光压纹机批发

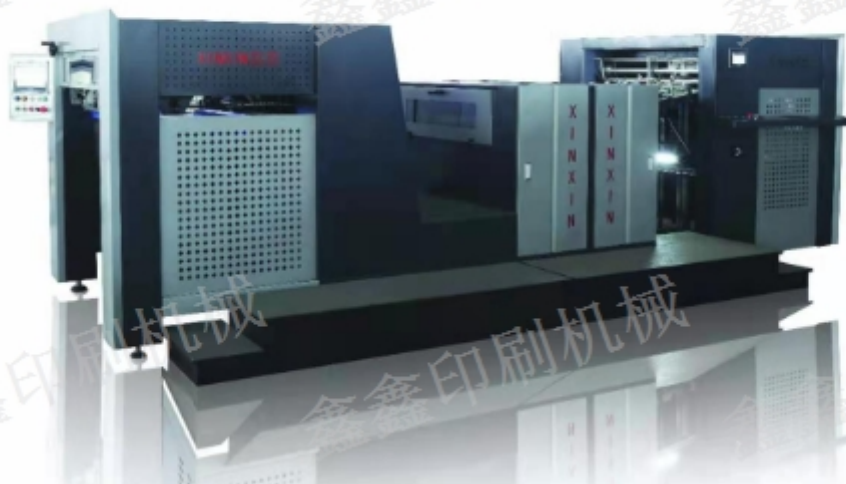


本实用新型是这样实现的，一种卷筒压纹机，包括工作台、液压缸、固定板、第二转轴和固定架，所述工作台上侧面设置有首先固定柱，且首先固定柱前侧设置有电机，同时电机与电机轴相连接，所述电机轴后端设置有首先转轴，且首先转轴贯穿首先固定柱，所述首先转轴外表面设置有首先皮带轮，且首先皮带轮设置在首先固定柱前侧，同时首先皮带轮外表面设置有首先皮带，所述液压缸设置在工作台上侧面，且液压缸设置在首先固定柱后方，同时液压缸上侧面设置有液压杆，所述液压杆上侧面设置有托架，且托架与首先转轴后端相接触，所述固定板设置在工作台上侧面，且固定板设置在首先固定柱右侧，同时固定板上侧面设置有支撑架，所述支撑架上侧面设置有料箱，且料箱下侧面设置有出料口，同时出料口下侧面设置有毛刷，所述第二转轴设置在固定板内侧，且第二转轴外表面设置有压纹辊，同时压纹辊外表面与毛刷下侧面相接触。江苏全自动凹凸折光压纹机批发龙港市鑫鑫印刷机械有限公司是一家专业提供纸张压纹机的公司，期待您的光临！



做好压纹机试运行前后的检查工作：机器的试运转是一项重要的工作，在此之前要仔细检查各部分零部件是否完整无缺、螺丝是否有松动现象、油路是否畅通(同时要注意给各轴承、传动、滑动部位加注润滑油)、各部位有无卡阻现象、机上微动行程开关是否可靠灵敏，机器周围的杂物也必须全部清理干净。在试运转时应注意：将调速表调至零位档，然后按起动按钮，让机器空运行磨合一段时间包装材料，并注意听机器有无异常响声，确认正常后方可正式进行生产，以确保生产的安全和质量的稳定。

压纹机底座要平整、牢固：如果压纹机底座不牢固，即使安装时已做了准确的水平校正，但一段时间的运转后基础水平也必将因机器振荡破坏出现变异情况，机器偏斜而导致运行不稳定，从而影响压纹产品质量。若机器是放在底层出版动态，需要扎地基时，除考虑机器自重外，还要考虑机器运转时传递到地基上的动载荷，以及车间所在地质的软硬程度，以防止机座下沉变形。机器底部若需垫料喷墨，必须采用抗压强度好的钢板，使底座尽量垫得紧实、均匀，不留大面积的“悬空”状况，防止受压变形。在垫、调机器的平行度过程中，机器的辊筒需反复用水平仪校调平衡北人股份，使整机处于比较水平的状态。龙港市鑫鑫印刷机械有限公司是一家专业提供纸张压纹机的公司，有需求可以来电咨询！



全自动模切压纹机：采用十二区电热板，每区温度可单独控制调节，节约能源；可完成模切、压纹、凹凸

工艺，模切、深压纹功能互换，实现一机多用，深压纹比较大压切力可达600吨；采用世界前列品牌IWIS牙排链条，配自动润滑系统和链轮盘缓冲装置，持久耐用，拉伸系数小，高精度调节压纹可准确至 $\pm 0.075\text{mm}$ 以内；采用QT450-10球墨铸铁材质，机臂墙板厚度达290mm□墙板加厚，承受力增大，压力可达600T□压出的产品纹路清晰；5条进口叼纸牙排，每条10个精钢叼纸牙片及配套牙枕，技术先进，单根牙排定位可做前后微调补偿，达到产品加工精度要求；龙港市鑫鑫印刷机械有限公司全自动凹凸折光压纹机获得众多用户的认可。江苏全自动凹凸折光压纹机批发

纸张压纹机，就选龙港市鑫鑫印刷机械有限公司，让您满意，有想法可以来我司咨询！江苏全自动凹凸折光压纹机批发

为大家介绍的是压纹机中常见的几种击凸压纹工艺方式：素击凸：击凸区域以及周围没有任何印刷图案。对纸张的要求视具体设计图形而定，但颜色浅，纤维长而韧度高的纸张更适合素击凸工艺。篆铭凸：印刷时留下空白区域，印后再击凸。模版制作需要严格的对位要求，由于击凸后会连带交接处微微凸起，模版应该略小于平面设计图形。肌理凸：根据图形的肌理和质感，与其他多种印刷技术工艺的\*结合后，可以制作出类似复制精美油画之类的印刷作品，因此也被称为油画凸。江苏全自动凹凸折光压纹机批发