

# 瓯海区深压纹机

生成日期：2025-10-29

压纹机中常见的压纹工艺方式：**版刻凸**：凸出面为立体平面结构，使图形整体浮出，但外圈轮廓要依循画面设计而变化，呈现类似版画效果，击凸高度可以根据具体需要而定。**多重凸**：采用激光雕刻版，层次清晰，上下落差较大。对击凸模版制作技术有严格要求，为了突出细节，向模版制作商提供精细图形或原件。**烫金凸**：采用浮雕烫金版制作方法，击凸与烫金一次完成。击凸高度需要考虑纸张韧度以及金箔可以承受冲击强度。**热击凸**：选用合适的材质和适当加温是热击凸的两个要素，先勾勒出图形的线条并制作成模版，当烫压机器加温到合适温度时，模版下压的接触面就会轻度灼伤纸张，在纸张表面留下痕迹同时形成线条压凹和中间部分微凸的艺术效果。全自动凹凸折光压纹机，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！瓯海区深压纹机



做好通用压纹机试运行前后的检查工作：机器的试运行是一项重要的工作，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。瓯海区深压纹机龙港市鑫鑫印刷机械有限公司是一家专业提供全自动凹凸折光压纹机的公司，欢迎您的来电哦！



注意处理好压纹机的速度、温度和压力与压纹效果的关系。一般来说电子商务，机器速度慢、温度高、压力大时，压纹效果相对较好，但必须适度，否则，反而影响产品的压纹质量。对紧度高、挺度好的材料排版，机器压力可适当大一些。为防止压力辊变形，长时间停机时，一定要将压力辊离压，其操作程序是：先将油路控制阀松开，使压力辊与花纹辊分离RIP□然后停机。压力辊如出现明显磨损变形时，可进行磨削处理，使其达到均匀压力所需的圆心度。

压纹机的性能特点编辑：成本便宜，经济、使用、耐用且制造简单快捷；轮面加温快速、温度可控制达80—150度；压力调整简单容易且精密度准确；使用变频器控制速度，可随意调整压纹机的工作速度；经过压纹转印在金卡纸或银卡纸上，可形成品质高的特殊产品；其设备收纸系统以风压回路配合机械结构动作，噪音低、故障率低、纸张大小更换容易，运转中可随意抽取；压纹主机系统，使用担牙输送方式，并可自动入筒和退筒，且卸装版方便简易；设备配备了进口的电器配件和PLC控制机台，使运行更加准确无误，稳定；送纸机采用很新型送纸方式，保证高效率的送纸，全新的拉规使校对更快速精细。龙港市鑫鑫印刷机械有限公司致力于提供全自动凹凸折光压纹机，欢迎新老客户来电！



做好自动化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。龙港市鑫鑫印刷机械有限公司是一家专业提供全自动凹凸折光压纹机的公司，期待您的光临！瓯海区深压纹机

龙港市鑫鑫印刷机械有限公司致力于提供全自动凹凸折光压纹机，有想法的可以来电咨询！瓯海区深压纹机

自动压纹机的正确操作和维护：试生产时比较好低速运行，待熟悉机器性能后，可逐渐提高生产速度，如此可较好地保证生产安全和产品的压纹质量。操作时，温度和压力的正确控制十分重要设备，若控制不好很容易发生事故，甚至可能使机器损坏。加热进行压纹定型时，可根据材料特性控制问题，一般情况下将温度控制在40-90℃之间即可，切忌采用超高温进行压纹立体印刷，以防印品变色或变形，避免辊体因受高温影响而变形。压纹时工作压力应根据印品材料的厚薄和密度情况，酌情在**3-8mpa**范围进行控制，切不可为追求高清晰度的压纹效果而盲目加大压力，以免因压力过重而使压力辊变形。瓯海区深压纹机