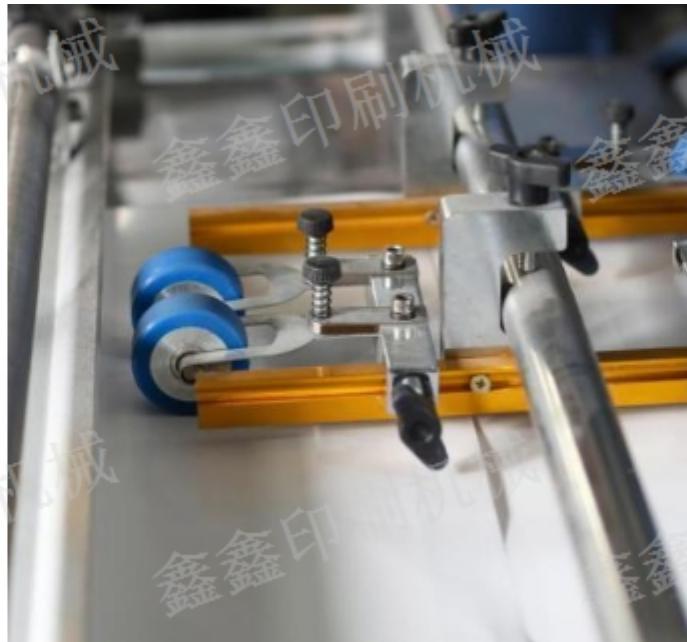


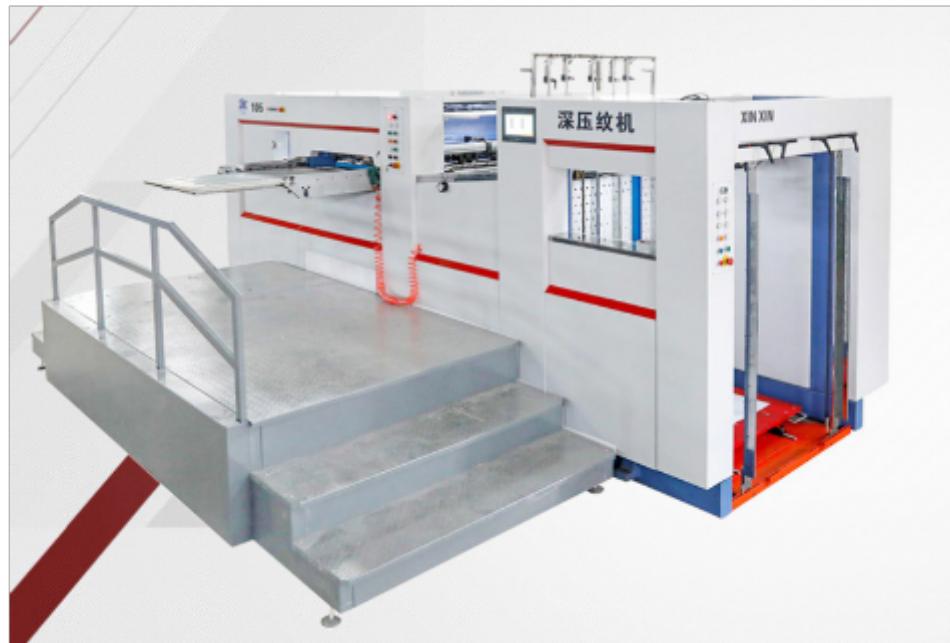
高速压纹机

发布日期: 2025-09-29

自动化压纹机要压制不同的花纹更换花纹辊时，可先将滚筒支承横梁上的6颗螺丝松开，把传动链及花纹辊上的加热管卸下，再将花纹辊两端轴承座的上部拆下，随即用皮带或柔软而富韧性的绳子套在滚筒上平衡抬起即可。在拆卸过程中质量控制，切忌用铁辊或其他硬物去撬、垫和撞击花纹辊表面，以防止损坏辊筒纹路。设备使用过程中，应注意定期加注润滑油设备，花纹辊两端轴承每月加注钙基二硫化钼一次，压力辊支承两端、链条输送辊、油杯每日加注30#机油一次，摆线针轮行星减速箱每运转3个月更换机油一次。良好的润滑可提高自动化压纹机的使用性能和寿命，保证产品的压纹质量。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，让您满意，期待您的光临！高速压纹机



纸张压纹机又名纸面压纹机，是纸张表面精美加工的专属设备。适用于各种包装、商标、请柬、名片、图书封面、各种纸张、铝塑复合材料及皮革和金属薄板，它具有防皱曲辊压机构，电磁离合器防护装置。经本机压纹处理后，能大大提高其表面美感效果，它是包装印刷行业提高产品档次，加强防伪，保护商标的理想设备，该机外型美观、设计合理、功能齐全、操作方便。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；高速压纹机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，有需要可以联系我司哦！



自动压纹机要压制不同的花纹更换花纹辊时，可先将滚筒支承横梁上的6颗螺丝松开，把传动链及花纹辊上的加热管卸下，再将花纹辊两端轴承座的上部拆下，随即用皮带或柔软而富韧性的绳子套在滚筒上平衡抬起即可。在拆卸过程中质量控制，切忌用铁辊或其他硬物去撬、垫和撞击花纹辊表面，以防止损坏辊筒纹路。设备使用过程中，应注意定期加注润滑油设备，花纹辊两端轴承每月加注钙基二硫化钼一次，压力辊支承两端、链条输送辊、油杯每日加注30#机油一次，摆线针轮行星减速箱每运转3个月更换机油一次。良好的润滑可提高自动压纹机的使用性能和寿命，保证产品的压纹质量。

压纹机摆杆优化与改进。压纹机机器具有单独的动力机构和电气系统，采用按钮集中控制，可实现调整、手动及半自动三种工作方式：机器的工作压力、压制速度，空载快下行和减速的行和范围，均可根据工艺需要进行调整，并能完成顶出工艺，不带顶出工艺、拉伸工艺三种工艺方式，每种工艺又为定压，定程两种工艺动作供选择，定压成型工艺在压制后具有顶出延时及自动回程压机除具有上述功能外，顶出罐还具有顶出、延时、自动退回建立深压纹机运动摆杆装置的有限元模型，继而通过ANSYSWorkbench对该装置进行瞬态动力学分析，得出其整个时间历程中的应力变化情况，并找出其相对薄弱的环节是在旋转轴2与下轴座处的关节轴承。末尾，利用Workbench的参数优化设计模块对运动摆杆装置进行了优化，优化后，关节轴承的比较大应力减少了9%，为深压纹机运动摆杆装置的优化和改进提供了理论依据液压机适用于可塑性材料的压制工艺。如粉末制品成型、塑料制品成型、冷（热）挤压金属成型、薄板拉伸以及横压、弯压、翻透、校正等工艺。龙港市鑫鑫印刷机械有限公司为您提供全自动凹凸折光压纹机，有想法可以来我司咨询！



注意处理好多功能压纹机的速度、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。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，欢迎您的来电！高速压纹机

龙港市鑫鑫印刷机械有限公司为您提供 全自动凹凸折光压纹机，期待为您！高速压纹机

压纹机主是印刷品、纸刷品、塑料、皮革表面整饰加工的一种重要印刷设备，宽泛用于包装装潢、产品广告、书刊封面、彩盒面纸、请柬和其它特殊产品表面的压纹加工。现在市场采用传统的压纹机，由于不方便更换卷料辊，导致在更换时浪费时间，耽误工作效率，还有现在的压纹机在对印刷品进行压纹时，由于印刷品的张紧效果不好，导致印刷品容易出现压纹效果不好的情况，还有现在的压纹机上的压纹辊采取的滴料的方式，让染料滴落到压纹辊上，这样使得压纹辊表面滴料不均匀。因此，需要一种张紧效果好的卷筒压纹机来改善上述问题。高速压纹机