

一、准备作业：

- 1、烫印机卷出位置安装好烫印膜，卷内面为烫印面，注意卷出后烫印面朝下，面向号牌表面；
- 2、设备开机，设定好烫印温度，烫印温度设置为 $210^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$ ，开始升温；
- 3、设置烫印轴间隙，间隙在 $2\text{mm} \sim 3\text{mm}$ 。

二、烫印作业：

- 1、将已签注好的号牌半成品堆码放好，确保号牌半成品表面干净整洁；
 - 2、开始烫印作业，在烫印机半成品进料轨道上，连续平稳地放入号牌半成品；
烫印作业速度约 $4\text{m}/\text{min} \sim 5\text{m}/\text{min}$ ；
 - 3、号牌半成品烫印好后及时收料、整理。
- ※ 建议在 $18^{\circ}\text{C} \sim 28^{\circ}\text{C}$ 工作环境中烫印；
- ※ 由于每次第一片开始烫印或者长时间不进半成品后，热轴下的烫印膜长时间受热容易拉伸起皱，影响烫印效果，建议在每组号牌半成品烫印时，第一片号牌安排为废弃的号牌，该片废弃号牌可循环重复使用；
- ※ 烫印机厂家、型号不同，烫印温度及速度等加工条件需要提前和烫印机厂家或反光膜厂家确认，每次使用前先进行测试。

三、结束整理：

- 1、关闭加热装置，设备降温；
- 2、设备关机，将已烫印的号牌整理好。

一、准备作业：

- 1、烫印机卷出位置安装好烫印膜，卷内面为烫印面，注意卷出后烫印面朝下，面向号牌表面；
- 2、设备开机，设定好烫印温度，烫印温度设置为 $210^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$ ，开始升温；
- 3、设置烫印轴间隙，间隙在 $2\text{mm} \sim 3\text{mm}$ 。

二、烫印作业：

- 1、将已签注好的号牌半成品堆码放好，确保号牌半成品表面干净整洁；
 - 2、开始烫印作业，在烫印机半成品进料轨道上，连续平稳地放入号牌半成品；
烫印作业速度约 $4\text{m}/\text{min} \sim 5\text{m}/\text{min}$ ；
 - 3、号牌半成品烫印好后及时收料、整理。
- ※ 建议在 $18^{\circ}\text{C} \sim 28^{\circ}\text{C}$ 工作环境中烫印；
- ※ 由于每次第一片开始烫印或者长时间不进半成品后，热轴下的烫印膜长时间受热容易拉伸起皱，影响烫印效果，建议在每组号牌半成品烫印时，第一片号牌安排为废弃的号牌，该片废弃号牌可循环重复使用；
- ※ 烫印机厂家、型号不同，烫印温度及速度等加工条件需要提前和烫印机厂家或反光膜厂家确认，每次加工前先进行测试。

三、结束整理：

- 1、关闭加热装置，设备降温；
- 2、设备关机，将已烫印的号牌整理好。