

印刷胶辊定做 永盛胶辊 泉州印刷胶辊

产品名称	印刷胶辊定做 永盛胶辊 泉州印刷胶辊
公司名称	东莞市万江永盛五金滚轮厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市万江区濬联第三工业区
联系电话	13669856259

产品详情

送纸辊的改造实施：

目前国产前送纸的设备多为摩擦送纸方式，当纸板由送纸的滚轮送给上下送纸辊时，纸板的前进就要靠上下送纸辊的拉力。所以送纸辊的拉力必须要大于送纸桌面吸风的拉力及摩擦力和上面的一叠纸的压力和纸板间的摩擦力，印刷胶辊定做，才能够准确的将纸板送到印刷部，一般的设备多采用上送纸辊铁芯包胶，下送纸辊为镀铬滚花钢辊。上送纸辊包胶的邵氏硬度在30°左右，有的还会高些，这样就会出现两辊间隙过大，泉州印刷胶辊，送进不够准确。间隙过小，又会将纸板压薄，直接影响纸箱的抗压。通过将上送纸辊包胶的硬度降低到20°，充分利用走纸时橡胶的变形，使上述情况得到明显改善。

纸箱印刷及成型工艺因素与技术要求

瓦楞纸板的平整度、物理强度和是否有透楞、麻点、排骨痕、搓板痕、折痕等外观缺陷是影响低定量瓦楞纸板印刷与成型质量的基本条件，但印刷设备与其他成箱设备本身的精度与可控制性及其生产工艺和操作技术等因素，也将对低定量瓦楞纸箱的相关性能与质量产生严重的影响。

其一，印刷与成箱设备的因素，直接影响低定量瓦楞纸箱的抗压强度。

印刷机、开槽机、圆压圆模切机、糊箱机等成箱设备，其版辊、网辊、匀墨辊、压辊、送纸胶辊、带纸轮的加工精度、平行度、跳动(包括同心度和轴承跳动)误差的大小，均会对低定量纸板在成箱过程中是否保持其强度产生直接的影响。误差越小影响越小，强度影响越小，反之，纸板在印刷及成箱中的强度将会部分受到破坏而影响抗压强度。因此，各机的工作辊的加工精度、同心度应控制在0.05mm以下，

平行度应控制在0.15mm以下，轴承跳动差应控制在0.05mm以内。各成箱设备的可控制性，是该机是

否能灵活、准确地调整与控制在生产过程中所需要的各参数，如：送纸轮的间隙大小、版面与网辊、墨量大小、印刷压力大小等等。所以生产低定量瓦楞纸箱，不仅仅属生产线的问题，印刷胶辊咨询，也应充分考虑印刷与其它成型设备的性能与参数，是否满足生产要求。设备性能若达不到，低定量瓦楞纸箱的质量将得不到保证。

油墨胶辊的改造实施：印刷部作为这个印刷设备的核心部位，其结构相对于送纸部和开槽部要显得简单很多，很多生产人员主观上认为，印刷质量好坏的主要原因在于网纹辊的线数和质量，而忽视了其他相同重要的因素。

如印刷滚筒的平衡度，印刷胶辊翻新，油墨胶辊的硬度和中高等。油墨胶辊对于油墨的均匀程度和网点及小字印刷的清晰度起着决定性作用。250线的陶瓷网纹辊如果配上硬度35°的橡胶辊，印刷网点和较小的字体及线条时非常困难，因为比较软的胶辊网纹辊上的墨层较厚，但180线的钢辊配上硬度为75°和光洁度也较高的胶辊，不管是实地印刷还是网点小字印刷都非常轻松，因为硬度较高的胶辊已接近刮墨刀的刮墨效果，可见胶辊在印刷开槽机重的重要性。

如果将国产印刷机的部分油墨胶辊的硬度由原来的邵氏35° ± 3提高到75° ± 3，生产效率和印刷品质量也会随着硬度胶辊的提高而提高。

印刷胶辊定做-永盛胶辊(在线咨询)-泉州印刷胶辊由东莞市万江永盛五金滚轮厂提供。东莞市万江永盛五金滚轮厂拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！