

九江印刷胶辊 永鑫盛胶辊厂 印刷胶辊厂家

产品名称	九江印刷胶辊 永鑫盛胶辊厂 印刷胶辊厂家
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

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。

其一，九江印刷胶辊，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，印刷胶辊咨询，不仅仅属生产线的问题，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，印刷胶辊厂家，低定量瓦楞纸箱的质量将得不到保证。

其二，印刷与成型工艺技术因素，对低定量瓦楞纸箱强度的影响。

印刷与成型技术要求首先是各工作间隙、压力和墨量的控制适当，避免纸板在生产过程中，被不当的间隙与压力而压扁纸板导致强度破坏。特别是低定量瓦楞纸板，由于其平压强度大大低于高定量纸板

，在生产中就要求精心操作、严格控制技术参数。如墨量的大小，墨量太大，印刷效果会较差；墨量太小，往往在操作时就会加大印刷压力，使印刷版与纸板间的压力增加而使纸板的强度受到破坏。所以，建议墨量应控制在0.10mm左右；送纸胶辊间隙、版面与压辊间隙、带纸轮间隙应控制在按纸板厚度的0.15mm—0.20mm；版面与网辊的间隙应控制在-0.10mm即可。

其次，若是采用树脂柔性版，应注意衬垫的平整度与弹性的一致性，以保证印刷精度和纸板受压的均匀性。第三，若采用模切的纸箱，应注意模版上的弹垫的硬度和分布，是否会对纸板产生压痕或局部压扁而影响纸箱成型后的抗压强度。第四，在糊箱、钉箱以及包装、装卸、运输中，应注意对纸箱进行保护，避免纸箱认为造成折痕等现象而纸箱强度及外观质量受到影响。

堵版、糊版，印刷不清晰，层次过渡不清。堵版除了与油墨的粘度、柔性版的清洁度、纸箱表面张力、印刷压力等因素有关外，另一个经常被忽视的因素便是版材线数与网纹辊线数配比不当，也即是网纹辊的线数太低造成的。而用户不敢提高线数的原因，也还是担心墨量的不足。解决方法同上。

网穴堵塞。水墨的特点是干结后极难清洗，所以要从两方面来防止这一问题。首先要选择网穴宽广、网壁光滑的网纹辊，这样油墨不易在网穴的底部残留；其次，在停机15分钟内，务必用日常清洗液将水墨彻底洗净，而不是只用水一冲了事。如果确实不小心堵塞了，则要动用定期清洗剂甚至清洗机进行大洗，但这是不得已而为之，大洗的成本很高，而且不一定每次都成功。不少用户平常不注重保养网纹辊，印刷胶辊翻新，等堵塞后才想办法，代价更高。其实日常清洗比定期清洗更重要，也更经济。

九江印刷胶辊-永鑫盛胶辊厂-印刷胶辊厂家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！