

复卷机厂家 西普机械直销复卷机 高速复卷机厂家

产品名称	复卷机厂家 西普机械直销复卷机 高速复卷机厂家
公司名称	东莞市西普机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市寮步镇井巷村建新路85号
联系电话	18676970823

产品详情

3000型号卫生纸复卷机

3000型卫生纸复卷机的外观可以满足高速，高产，和卫生纸加工生产的要求。3000型卫生纸复卷机采用PLC电脑编程技术，成品在复卷机收紧后可达到多重紧固，解决了纸芯长时间松散成品的现象。无需一次调整，无需转移任何地方，可生产三种不同规格的纸张，无芯芯平卷一次性管道到位，节省纸卷下落时间，无声拉动，小1小40mm即可轻松启动弹性压力自动调节，复卷机厂家，无需手动调节三组皮带传动，防止纸张表面滑动，并直接消除刹车和启动造成的纸张皱折。整机的98%以上是同步带同步带传动。

复卷机印刷时的需要注意的事项

- 1.安装复卷机时，应对其进行压实和压实，以防止打印过程中出现相对滑动。在实际生产中，理想的印刷压力通常控制在0.15-0.25mm。有必要强调理想的印刷压力。在印刷表面的一定压缩表面变形下，印刷版图形部分的印记在纸上足够强，并且在清晰和完整的点的基础上采用小压力。
- 2，印刷贴纸由于两层涂布纸的厚度，纸张厚度应注意双控制器之间的间隙应相应增加，侧面规格与纸张舌头的前面距离和纸板增加一些。
- 3.转印纸垫与压印滚筒表面和转印垫与纸板之间的距离应增加，距离应约等于纸张厚度加0.3毫米。
- 4.卷绕机调节印刷压力。在胶版印刷过程中，印版的两个辊，橡胶和压花中的每一个彼此接触并被按压以进行转印。为了在打印纸上实现正常的墨水转移，真实地再现了图形部分的连续色调文本，线条，图像和半色调点。除了两个辊子表面的接触之外，这些印刷品还必须经受必要的印刷压力。影响。印刷压

力的轻盈和重量以及调整的掌握程度是准确的，这将直接决定油墨颜色的程度以及图像转印和印刷点的深度。在自粘合印刷过程中必须调节压印滚筒和橡皮布滚筒之间的中心距离，并且滚筒的中心距离可以增加约0.2至0.4mm。如果纸张更薄更薄，则应将减小的厚度，即从板衬里移除的衬里的厚度添加到橡皮布滚筒中;如果纸张在打印过程中更薄更厚，则将其从橡皮布滚筒中取出。减去一定的厚度并将相应的厚度施加到印版滚筒的垫上

5.打印自粘时，注意进纸部分的调整。因此，需要增加供纸部分和供纸部分的供纸喷嘴的空气量。

6.送纸喷嘴和送纸喷嘴应更换直径较大，厚度较大的橡胶圈，以实现送纸顺畅，送纸辊不转动的目的。

7.由于双层涂布纸的厚度，纸张厚度应注意双控制器的间隙，并且侧压力计与压纸舌片和纸板的前规之间的距离必须增加。增加进纸垫与压印滚筒表面和纸垫与纸板之间的距离，增加距离并保持距离等于纸张厚度加0.3mm。

分切复卷机包括框架和分切装置，高速复卷机厂家，带进给装置，带进给机构和安装在框架上的至少一个带缠绕机构。带卷绕机构包括一个粘合装置，一个卷取辊和一个驱动卷取辊，一个旋转卷绕电动机，该卷绕辊配有一个卷芯，一个粘接装置用于粘接头端。胶带缠绕在卷芯的缠绕槽上;胶带排出机构包括胶带排出辊，胶带排出辊组装有母带;切割装置被配置为将主带输出从母带卷分成至少两个子带;带进给装置包括进给辊，进给电动机和压力辊，进给电动机驱动传动带。带通过固定轴旋转，副带在进给辊和压力辊之间通过。分切复卷机的使用可有效降低母带线圈的结构要求，初级分切复卷工艺可直接切割和回卷母带线圈，大型复卷机厂家，获得产品，生产效率可提高数倍甚至数十倍。双倍，也有利于产品的标准化生产。分切复卷机重绕机构，模具位于两个支撑辊之间，与两个支撑辊接触，压辊压模，摆臂缸铰接在框架上;摆臂和摆臂的一端气缸活塞杆铰接，摆臂的另一端与产品的压辊连接，摆臂的中部铰接有支撑轴，支撑轴压力辊通过同步带连接;传动轴通过同步带与支撑轴连接;车轴通过同步带连接到传动轴;第二桥轴位于桥轴和两个支撑辊之间，第二桥轴上的齿轮和桥轴上的齿轮和两个支撑辊上的齿轮啮合;插入件位于压辊的一侧。该机构可以实现压辊，支撑辊和纸卷的同步旋转，可以实现压辊与支撑辊之间平行度的调整，可以有效提高纸卷的切割质量。

复卷机厂家-西普机械直销复卷机-高速复卷机厂家由东莞市西普机械有限公司提供。复卷机厂家-西普机械直销复卷机-高速复卷机厂家是东莞市西普机械有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：刘小姐。