即墨PVC颜色膜影响分切膜质量的八大因素

产品名称	即墨PVC颜色膜影响分切膜质量的八大因素
公司名称	青岛润祥和工贸有限公司
价格	.00/个
规格参数	规格:定制 款式:定制 数量:定制
公司地址	山东省青岛市即墨市通济街道办事处后疃村（注册地址）
联系电话	18562806084

产品详情

即墨PVC颜色膜介绍复合膜生产中被分切的膜卷质量是十分重要的。每个操作人员不仅要掌握影响分切膜的质量原因，还要能尽快排除这些问题。同时还要知道分切薄膜的厚度公差，薄膜收卷的状况，均对分切有重要影响。

1、薄膜膜幅的松弛

所有薄膜膜幅的横向长短，都不尽相同，如果宽度的变化大于膜幅，而对张力的应变，使很多纵切后的薄膜会立即松弛下来，并且由于张力小而缺乏挺度和牵引力，这时整个膜幅会发生移位。

2、薄膜复卷轴的引力

因为粘胶和静电的共同作用，必须用力才能将薄膜从放卷轴上剥下。如果粘力和静电作用太强或有变化，会直接导致放卷轴的缠绕和跟踪问题。

3、膜卷歪斜造成的移位

即使薄膜长度比张力小，也可能引起跟踪问题。一般卷轴比较容易倾向张力紧的薄膜，薄膜歪斜和牵引力的变化都将造成膜卷移位。

4、复卷积聚造成的松弛

锁闩缠绕对卷轴直径变化非常敏感，因为不是差式复卷，放卷轴可以以不同的旋转速率运作，薄膜越薄，卷轴直径越小，卷筒薄膜的积聚越少，结果就导致了薄膜膜卷的松弛和移位。

5、纵向切刀的轴向移位

有时候分切薄膜开始时，分切不够整齐，但这并不属于跟踪故障，解决这种情况的办法是，采用刻度指示器来测定纵向切刀在旋转和装料时的横向移位，这时可以通过它来掌握纵切宽度变化，但所有的切刀要运行一致，才能保证被分切的每个膜卷一致。

6、放卷轴和复卷轴直径变化的跟踪

下游卷轴的圆柱度会使薄膜跟着直径大的一边走，而复卷轴没有圆柱轮廓，但也会有同样的效果。将膜卷牵引到直径大的一面，叠板和间隙卷轴也可以避免此类问题。

7、放卷轴或复卷的校正

通常的进料规则，限定了薄膜跟踪进入下游卷轴，它是跟转动轴方向垂直，同理，如果校正错误，偏离中心或复卷轴都会重新改变，膜卷的横向位置。在掌握这些工艺操作原理后，就可避免上述问题的发生，从而减少浪费。

8、纵向分切挑战线条

将均质的宽幅材料分切成窄卷，相对比较容易。但如果要把材料分切成线状或条纹状，切边的尺度非常严格，就会感到非常困难。但可能有一些熟练操作工，有一些高精度纵切经验，可将分切的宽度公差控制在±0.003in内。还要特别注意的一点是:分切的宽度定位规格要比高精度纵切高出10倍以上。在正常生产中，导致分切加工的困难，原因就在于公差高精度纵切本身就很不容易，还必须面对三个对公差有影响的问题，即张力、平整度和分切刀片的位置。对于高精度的分切加工，还有若干公差问题需要解决。为止，我们总结了一下高精度分切的所有7个问题，但每个问题都是可变化的，要控制这些变化也比较困难。