

剥离复卷机供应 西普机械厂家定制 剥离复卷机

产品名称	剥离复卷机供应 西普机械厂家定制 剥离复卷机
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

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，剥离复卷机，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，剥离复卷机设备，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。

复卷机保养常识

1.复卷机的传动装置，如齿轮链，需要随着时间的推移进行润滑。2.复卷机一般没有问题。消耗部件只不过是齿轮。如果添加一个，则印刷刀易于。装载一年半后羊毛辊会变薄，需要运回工厂进行翻新。如果需要在钢辊压花装置中更换压花图案，则需要将钢辊运回原厂进行改造，并且不会花费太多。3.注意绕线器的电压应稳定，否则容易烧坏电机;注意卫生，不要让碎屑落在钢辊和滚筒之间。东莞市西普机械有限公司从事研发，设计，生产和销售。机，复卷机，分切机，自动切割台，BOPP包装胶带，分切复卷管机等

1，剥离复卷机供应，卷绕采用3英寸气胀卷轴和磁粉张力控制器卷绕，切割操作简单，剥离复卷机厂家，大I卷绕直径可达600mm;绕组美观而规则;2.切割刀可使用工业手术刀片或平刀型（人造刀片）18 [2] mm-1600mm可调刀具;

3.主轴和圆刀采用无级变速系统，可作为高低速和正转开关控制;电子调速系统，方便简单;4配备双面金刚石磨削和磨刀系统;刀具可以在不拆卸的情况下进行磨刀，使刀片长时间牢固地粘合;达到佳切割质量;并附着除尘能力以粘附布料和轨道的清洁;采用进口细滚珠丝杠和滑轨，平行推切宽度，进流电机调节系统无级调节控制切割速度，实现切割，精度I可控制在0.1毫米以内;

6.设备校正装置系统，进一步确保切割精度;

剥离复卷机供应-西普机械厂家定制-剥离复卷机由东莞市西普机械有限公司提供。剥离复卷机供应-西普机械厂家定制-剥离复卷机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。