

精密吸气晒板机 丝网晒版机

产品名称	精密吸气晒板机 丝网晒版机
公司名称	徐州互通物贸有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:丝网晒版机
公司地址	徐州市青年东路71号
联系电话	86 0516 83728159 18905203877

产品详情

类型 丝网晒版机

晒版机在印前设备中占有极其重要的地位，其性能的优劣直接影响到制版的质量，而对其实施保养在印刷生产工艺的环节中有着举足轻重的作用。如果对所需晒版机选择正确，保养得当，及时维护，不仅可以提高晒版机的使用寿命，更可以提高晒版质量。依据国家对晒版机技术条件的规范要求，要选择使用的晒版机必须是按国家标准生产的晒版机，一台性能优良的晒版机应满足以下要求。（1）工作环境温度应在0-40℃，相对湿度要小于80%；玻璃应符合JG40-62《窗用平板玻璃》中一级玻璃的要求，在有效工作区内不得有划痕、磨毛、发霉等现象，玻璃内不得有影响晒版质量的气泡；工作面的照度均匀度不得小于85%。具体检测方法如下：在无干扰光源的情况下，将晒版机的曝光光源调整到正常工作位置，把精度不低于±4%的照度计探测头放在晒版机的工作玻璃面上测取版框中心、四角及各边中心的照度值 l_i ，按公式 $a_i = (1 - (|l_i - l| \max) / l) \times 100\%$ 计算晒版机工作面上的照度均匀度，其中： a_i 为各测点照度均匀度， l_i 为各测点照度值， l 为9个测点照度平均值。（2）在工作过程中PS版应保持与玻璃表面的完全接触。真空系统的真空调节的最小范围为0-86.6kpa（0-650mmHg）；晒版机应能在60s内获得80kpa（650mmHg）的真空；关闭晒版机电源后5分钟晒版机的真空度不得降低20kpa（150mmHg）。检测方法如下：将与机器规格相对应的最大尺寸的印版放在晒版机内，闭合真空系统，开启真空泵，用秒表测量真空系统中真空表所显示的真空度达到80kpa（650mmHg）所需时间；然后关闭电源，用秒表计时5分钟，观察真空表所示的真空系统的密封性能。

（3）晒版机的工作玻璃表面温升应不大于20℃。检测方法：将曝光光源置于正常工作位置，用分度值不小于0.5℃的点温度计测量工作玻璃表面温度。以光源开启6分钟关闭3分钟为一周期，循环工作10次与晒版机工作之前室温下的工作玻璃表面温度相比较，计算玻璃表面温升。（4）晒版机的重要曝光时间误差应小于5%。检测方法：用秒表测量晒版机的实际曝光5分钟的时间3次，记录晒版机的实际曝光时间 t_i ，计算3次曝光时间平均值 t ，按公式 $p_j = (1 - (|t_i - t| \max) / t) \times 100\%$ 计算重得曝光时间误差。（5）晒版机对光源的要求：首先应根据PS版的感光特性来选择光源，PS版的感光范围一般在280-450nm，因粘贴胶片的片基和晒版机玻璃对320nm波长以下的光具有较强烈的吸收作用。因此320nm以下波长的光对PS版感光层起不到感光效能，感光性能较好的PS版将感光范围定在320-450nm波长范围内；碘镓灯是当今最通用且效率高的光源，其波长分布在350-450nm范围内，对多数晒版感光层有效。这种光源有较强的辐射热，因此晒版机应具备良好的散热装置。（6）晒版机在电源电压波动±10%的情况下应能可靠工作；工作噪声应小于70db；机壳与电源线间的绝缘电阻应大于2MΩ，晒版机要有可靠的防紫外线装置。

