胶辊损害的原因 工业辊 舜蒲胶辊

产品名称	胶辊损害的原因 工业辊 舜蒲胶辊
公司名称	昆山诺丹舜蒲胶辊有限公司
价格	100.00/支
规格参数	品牌:舜蒲 产地:昆山 型号:工业辊
公司地址	江苏省昆山市花桥镇仓业路369号
联系电话	86-0512-57698990 17305423889

产品详情

胶辊损害的原因 工业辊 舜蒲胶辊

胶辊损坏的原因主要有：

1、磕、碰、摔、划伤造成的损坏

原因分析：辊表面材料发生不可逆转的永久性损伤或辊体变形。

解决方法：掌握正确的使用方法与包装运输，轻拿轻放、小心磕碰划伤。

2、长时间平放在物架上导致的损坏

原因分析：一种是平放因引力影响导致辊体永久性变形；二是多支胶辊平放挤压导致表面胶质压缩变形，影响胶质回弹性。

解决方法：存放胶辊应竖放，最好清洁干净后使用遮光纸包装好，然后竖直撑起轴部存放，辊间距离不能小于５mm。

3、机器长时间停机，辊与辊之间相互静止挤压的压印痕迹

原因分析：长时间停机，辊与辊之间相互静止压力造成的痕迹（尤其是水辊）。

解决方法：将相互之间的调节螺丝松开或将辊拆下摆放。

4、安装不到位造成的损伤

原因分析：安装调试不到位。

解决方法：正确安装，合理调试。

5、使用造成胶辊膨胀（溶胀）

原因分析：强酸、强碱、芳香族化合物等化学制剂侵蚀造成。

解决方法：用正确的溶剂清洗。如酒精、专用清洗剂等。

6、辊与辊之间调节压力过大造成的损伤

原因分析：胶辊轴头轴承磨损、间隙或轴承"卡死"。胶辊压力过大、不平，特别是压力一头重一头轻的情况下很容易导致胶辊磨损。辊芯偏芯弯曲，轴头毛刺制作工艺不规范。水墨路座子机械磨损，卡死调不动。胶辊应在设备完好的情况下使用，对于机械设备或零部件变形不能通过胶辊的调节来弥补。

解决方法：保持胶辊轴头轴承良好的润滑性，定期检查轴承的灵活性，每周定期检查胶辊压力，检修水墨路座子。

7、机器空转时（5000-15000r/h）造成的损坏

原因分析：在设备长时间空转时，因胶辊之间没有油墨或水进行润滑，因又没有关闭或停止串墨辊的横向串动，墨辊间就会相互干磨造成胶辊表面发热而损坏。

解决方法：在空转的机组使用"空转膏"同时关闭串墨辊。

8、机器内有垃圾、干结的墨渣、墨皮、异物等造成的损坏

原因分析：机器内有纸屑、异物导致。

解决方法：保持胶辊的清洁，特别留意检查直径最小的重辊上堆积的异物，定期保养。

9、机器在水槽没有安装时，安全护罩会对水槽辊两头接触软辊造成磨损

原因分析：安全护罩两头接触水槽辊会造成磨伤。

解决方法：将水槽辊转动关闭，安装好水槽后，再放下安全护罩。

10、PS印版安装不到位造成的磨损

原因分析：因为PS版安装不到位，版夹没有完全张合致使PS版变形或破裂、不到位或PS版因未拉紧部分发空突起，对辊极易磨损；在PS版上用利器划拉规线或者做其它标识。

解决方法：正确安装新的版材；不使用利器划伤PS版。

11、纸张表面脱落的纸粉及沙粒和表面堆积的钙化物对胶辊表面磨损

原因分析：胶辊保养不到位，油墨和纸粉混合物堆积在胶辊两端，形成一层堆积物。长时间高速印刷会对胶辊造成挤压性损伤。

解决方法：定期深层保养清洗，用墨辊清洁膏清洁胶辊表面，用还原膏保养和除钙处理。

12、胶辊脱层、脱胶、起泡

原因分析：胶辊生产工艺有缺陷或工艺没有达到标准要求。

解决方法：更换胶辊。

13、辊面釉化、亮化、钙化导致的损伤

原因分析：长时间的不保养导致辊面出现釉化、亮化、钙化等问题。

解决方法：最少三个月要保养一次胶辊。

舜蒲工业胶辊产品亮点：

涂布方式：两辊

选用胶料：PU\HNBR

技术要求：

● 表面光洁度（Ra0.4-0.6)、

● 无包胶，研磨工艺痕迹、纹路、划伤

● 跳动＜0.01mm，直线度＜0.02mm

● 幅宽超过1.5米建议磨中高

典型客户：激智、康得新、华威