

舟山烫金轮 须江橡胶厂家直销 烫金轮费用

产品名称	舟山烫金轮 须江橡胶厂家直销 烫金轮费用
公司名称	义乌市须江橡胶制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省义乌市上溪镇馨苑街南侧29号楼1-2号地块
联系电话	18657980870

产品详情

烫金轮义乌市须江橡胶制品有限公司主要经营【耐高温烫金轮】、【热转印硅胶辊】、【硅胶板】，被广泛应用印刷包装领域。

须江橡胶与您分享免处理胶辊认识误区

由于免处理胶辊具有j佳的弹性、优良的抗绕性、耐磨性，所以深受用户欢迎。但在实际应用中存在认识误区，认为既然称之为不处理胶辊，在实际应用中就应该不加任何处理。

事实上，由于胶辊加工体系的问题，目前国内并没有真正的不处理胶辊，所谓的不处理也仅限于纺纯棉品种且在标准温、湿度条件下，其余品种仍然需要进行不同的处理；相比处理胶辊来说，只是处理程度较轻而已。使用不处理胶辊纺纱，主要还是利用其优良的弹性和耐磨性。另外，持以上观点的人，可能并没有全面认识表面处理在纺纱生产中的作用。表面处理的作用并非仅仅是抗静电，无论是涂料处理、还是光照处理等，至少还起着弥补磨损缺陷、改善胶辊表面结构、平衡摩擦力界的作用；因此，不处理胶辊在纺纱过程中需要根据不同情况酌情处理。

对策：正确认识不处理胶辊及表面处理所起的作用，根据纺纱品种和温、湿度变化，对不处理胶辊施以不同的处理方法，如涂料处理、光照处理以及复合处理等。

本公司专业从事橡胶制品的制造与销售，如果需要请拨打图片上的联系方式联系我们。

烫金轮义乌市须江橡胶制品有限公司主要经营【耐高温烫金轮】、【热转印硅胶辊】、【硅胶板】，被广泛应用印刷包装领域。

须江橡胶与您分享胶圈选择误区

胶圈选用一般掌握“上软下硬、外软内硬、上松下紧”的原则，实际应用中为了减少走熟期通常采用新旧搭配的方法。一般标准配置为上圈0.9mm×28mm×37mm，下圈1.0mm×30mm×83mm，特殊机型胶圈的内径可能会有不同要求，特别工艺要求的胶圈厚度也可能会有细微变化，如少数工厂纺细号纱采用较小的钳口隔距，上圈采用0.85mm、下圈采用0.9mm厚度的配置。

胶圈选用的误区主要是片面强调寿命、耐磨，往往选择胶圈的时候以厚、硬为原则，不考虑品种、季节变化等因素，常常出现刚开始上车时牵伸不开问题。事实上这样虽延长了使用寿命，却往往容易使上、下胶圈运行不同步，严重时出现打顿问题而产生大量的纱疵。这种情况在粗纱更明显，主要是粗纱加重、定量所致。板簧加压时也常常出现此问题，主要是板簧上销缺乏弹性所致。

对策：根据所纺品种、上销类型、加压型式和加压量大小选择胶圈规格。纯棉一般薄一些、硬度低一些；化纤一般厚一些、硬度高一些；但一定要注意上、下搭配、总厚度不宜超过2mm；对板簧加压需特别注意，胶圈周长应适当大些。

本公司专业从事橡胶制品的制造与销售，如果需要请拨打图片上的联系方式联系我们。

烫金轮义乌市须江橡胶制品有限公司主要经营【烫金轮】、【硅胶辊】、【pu轮】，被广泛应用印刷包装领域。

须江橡胶与您分享胶辊在恶劣条件下使用该如何保养

1、高温高湿条件

1.1加强门窗管理

在高温高湿的“黄梅天”，首先要加强对门窗的管理，不让外风进来，要使用车间的循环风。只有当室外空气湿度达到生产要求时，才能将新风吸进车间来。

1.2加强胶辊的处理和保养

1.2.1从胶辊研磨、周期管理上着手“，黄梅天”要尽量使用新研磨处理的胶辊，特别是前纺胶辊，这段时期要尽量回避使用尾期快要回磨的胶辊，确保上车胶辊的良好状态。

1.2.2胶辊的研磨、处理要更加精心、细致:首先，选用宽的粒度为80号的白刚玉橡塑砂轮，烫金轮费用，并精心做好砂轮的动平衡、磨床的水平，精准校正以确保磨床的稳定性，这是磨好胶辊的前提和基础工作;其次，掌握好回磨量和往复次数，确保磨好胶辊的表面粗糙度，使之更加光滑;再次，胶辊的表面应使用无色双组份JX22型涂料处理，这时期A组份适当加重，按体积比A B组为1 (2~2.5)的比例，采用机上笔涂的方法，这样处理后的胶辊涂料吸收更加均匀和充分，放置烘房48h后再上车使用，就可以取得意想不到的效果。

1.2.3在高温高湿条件下，我们曾经使用过尼龙666和弹性复合涂料，暂时地应急解决胶辊绕花问题;但是实践证明，这种处理方法并不可取，因为这种涂料比较厚，处理时比较麻烦，阴干时间也比较长，处理后表面比较粗糙，上车使用半个月后涂料就开始剥落，条干CV值严重恶化，成纱条干水平下降了很多。

2、低温高湿时开冷车

春节长假过后开冷车，是让运转挡车工十分痛苦的事情。因为车间里的空调没有加热功能，车间温度较低，且湿度较大，属于“湿冷”条件。通过比较和交流，烫金轮定做，我们不急于开车，而是先将所有

细纱机摇架加压后开空车，待车间温度上升后，将胶辊及上下胶圈走熟后再生头开车，这样开车效果比较好，也比较顺当。切记欲速则不达:细纱机开翻了一塌糊涂——绕胶辊，绕罗拉，绕胶圈，且成纱条干严重恶化。实践证明:先升温、再生头开车，比直接生头开车的情况要好，较为顺利，不会重复生头，时间上反而相对更快一些。

3、使用含糖棉

棉花含糖量较高会使并条的绒板返花、吸风箱内严重积花，烫金轮生产商，不能生产。。于是，在清花时将棉包拆散，均匀喷施去糖剂，再重新打包，排包使用。这样一来，并条、粗纱的生活恢复正常了，但是由于使用了去糖剂，糖分分解后，一些比较脏、比较粘的东西吸附在胶辊表面上难以清理，若过厚会影响品质。我们便要求挡车工每班用专用胶辊清洗剂擦洗胶辊表面一次，擦干后交下班使用;同时，日班胶辊房保养人员上车保养和检查胶辊，舟山烫金轮，确保上车胶辊的“干、滑、燥、爽”，确保成纱的品质，维持生产的正常化、连续化。通过上述措施，顺利将这批墨西哥棉纺制成功，且质量数据都达到内控指标。

本公司专业从事橡胶制品的制造与销售，如果需要请拨打图片上的联系方式联系我们。

舟山烫金轮-须江橡胶厂家直销-烫金轮费用由义乌市须江橡胶制品有限公司提供。义乌市须江橡胶制品有限公司(<https://shop1468947092746.1688.com>) 是浙江金华,其它的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在须江橡胶领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创须江橡胶更加美好的未来。