

印刷机无锡制造专业设备厂家凹版印刷机

产品名称	印刷机无锡制造专业设备厂家凹版印刷机
公司名称	江阴市汇通印刷包装机械有限公司
价格	12000.00/台
规格参数	印刷物幅宽:1250m 印刷速度:200m/min 印版直径范围: 160mm ~ 300
公司地址	江苏省无锡市江阴顾山
联系电话	0510-88273396 13861817215

产品详情

13328115976印刷机无锡制造专业设备厂家凹版印刷机,印刷机无锡制造专业设备厂家凹版印刷机

印刷时料膜起皱的原因及对策

料膜

1、料膜本身有收卷皱纹，导致过导辊后加剧打皱。

解决办法：更换料膜。

2、料膜边沿厚度不均，料膜放卷张力太大引起跳动，收卷时张力太小而引起进出受力不平均。

解决办法：换膜、测膜、减小张力控制，使其受力平均。

3、料膜自身料况不佳，容易起皱，烘箱中易出现软皱。

解决办法：做两根中凹或展平辊，强行将料膜展开，即可消除。

凹印机

版辊

1、印版高速运转时跳动是否过大，如果跳动过大，印版压辊存在着高低不平，一边紧一边松，从而使边起皱。

解决办法：检查版辊及堵头加工是否超差，更换合格的版辊及堵头。

2、印版壁太薄，版辊在压辊施加压力后弯曲变形。

解决办法：适当降低压辊压力或更换版辊。

压印胶辊

1、料膜在高速印刷时，压辊两边粘上油墨或者压辊凹凸不平。

解决办法：去掉压辊两边粘上的油墨，换用好的压辊。

2、印刷胶辊压印时存在两侧不同步现象。

解决办法：调整压印气缸，并慢慢向下合压，直到膜两边平整。

3、胶辊与版辊的母线不平行误差较大。

解决办法：调整胶辊及版辊的母线平行度。

4、胶辊的质量问题，胶辊长期使用，胶层发硬无弹性，多次修磨致使胶层变薄。即影响印刷套印精度，又容易引起料膜起皱。

解决办法：更换胶辊。

另外，检查压印胶辊的硬度及表面的形位公差(圆柱度，锥度，圆跳动等)是否符合要求。压辊胶质硬度不均匀，表面不圆，长时间印刷胶辊两边受溶剂擦拭发胀都可能引起料膜起皱。

导辊

1、料膜幅宽范围内，导辊太脏。

解决办法：停机清洁导辊，保证在料膜幅宽范围内导辊清洁无积墨。

2、对一些很薄、易变形的材料(如0.012mmPET,0.02mmPE等)

解决办法：印前、印后的导向辊需要修车成中凹辊。

3、印前、印后的导向辊与版辊的水平平行度误差较大。

解决办法：调节导辊与版辊的水平平行度。

烘箱

1、烘箱里排风吸力太大，色间料膜张力小，致使料膜走料时漂浮在导向辊上，引起局部起皱。

解决办法：适当降低排风吸力，调整色间张力辊平衡控制。

2、冷却辊与烘箱导辊的水平平行度相差较大。冷却辊的形位公差超差，辊面带锥度,径向圆跳动大，造成料膜在烘箱内起筋。

解决办法：调整冷却辊与烘箱导辊的水平平行度，更换冷却辊。

印刷过程中，造成料膜起皱的原因多种多样，要仔细观察现象，合理运用上述措施来排除故障。当出现多个问题或故障时，采用某种单一方法可能无法兼顾，此时应避轻就重，重点解决关键问题，然后选用其他方法逐一解决次要问题。希望此文能帮助印刷企业减少料膜起皱现象，降低不必要的损失。