

# 辊胶辊定做 三量

产品名称	辊胶辊定做 三量
公司名称	东莞市三量五金机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市万江区新村社区新宁基村
联系电话	13316608833 13316608833

## 产品详情

### 镜面辊的喷砂制作技术

镜面辊在包胶前会进行喷砂处理，主要是为了让辊芯外表积增大，摩擦力增大，使包胶更贴辊芯，从而保证胶辊不脱胶。胶辊喷砂是外表压光处置不可或缺的部件,通常技术人员是使用镜面辊喷砂工艺制作出优质的镜面辊的下面我为您详细介绍喷砂工艺的原理。

喷砂是以物理方法来解决化学方法难于解决的问题。喷砂技术是采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将喷料(喷丸玻璃珠、钢丸、钢砂、石英砂、金刚砂、铁砂、海砂)高速喷射到被需处置工件表面，使工件表面的外表面的机械性能发生变化，由于磨料对工件表面的冲击和切削作用，使工件的外表获的一定的清洁度和不同的粗糙度，使工件表面的机械性能得到改善。

### 压花辊制作注意事项

1. 下料：辊体用无缝钢管，轴用45圆钢，端板用Q235钢板，按图纸尺寸留出8mm加工余量切料。
2. 车削加工：车削加工辊体、端板和轴等件的配合部位结合面，按H9/f9配合精度加工。
3. 焊接组合辊体内加强筋、两端轴等零件，注意校正两端轴与内套管的同轴度，只焊轴上的内端板。
4. 把组合焊接完整的内套装入辊体内，组合焊接内端板与辊体的配合交界处。

### 网纹辊传墨性能探讨

网纹辊是柔性版印刷机定量供墨系统的主要部件，被喻为柔性版印刷机的“心脏”，网纹辊的质量好坏直接影响印刷品的质量和效果。

网纹辊的传墨性能是指其接受、传递油墨的能力及均匀性。网纹辊的传墨性能与网穴的形状、排列角度、容量，以及网纹辊的线数、制作材料等因素有关。下面分别讨论这些因素对网纹辊传墨性能的影响。

### 一、网穴的形状及排列角度

俯视网穴的开口形状有菱形、正六边形，正六边形网穴的开口度较大，因而着墨、传墨性能较菱形好。网穴的剖面形状一般为半球形，这种形状的网穴网壁平滑，有利于油墨的传递。网穴的排列角一般有为： $30^{\circ}$ 、 $45^{\circ}$ 、 $60^{\circ}$ 。