印刷覆膜机生产商 正大源 南通印刷覆膜机

产品名称	印刷覆膜机生产商 正大源 南通印刷覆膜机
公司名称	深圳市正大源自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区铁岗村环村公路36号庆泰园
联系电话	13603066734

产品详情

覆膜机作用

深圳市正大源自动化设备有限公司市专业的的覆膜机生产厂家，我司覆膜机的主要作用是平面片材板材覆膜后以便于在生产加工，运输，贮存和使用过程中不受污染，腐蚀，划伤，保护原有的光洁亮泽的表面以及镜片等防爆裂等。

覆膜机由上下橡胶辊、机架、动力传动及控制装置、托膜架等组成，具有覆膜平整、无皱褶、无气泡、操作简单，使用寿命长等特点。

深圳市正大源自动化设备有限公司位于深圳市宝安区西乡铁岗村环村东路36号，创建于2009年，从生产到销售，南通印刷覆膜机，售后都具有完善的系统管理，公司拥有众多行业资深设计人员及先进的机械生产设备。

我们致力于模切行业的开发设计，印刷覆膜机生产厂商，专注前沿科技，不断开发新产品，能够满足广大客户的不同需求。秉承一贯严谨的工作态度，热诚的售后服务，为客户提供从软件开发到设备完善的综合解决方案，拥有专业设计队伍，不断创新，追求卓越，在同行业中享有良好声誉。

深圳市正大源自动化设备有限公司是专业的覆膜机生产厂家，复膜机复膜根据设备和工艺不同分为两大类，一种是“ 即涂膜 ”，另一种是“ 预涂膜 ”;其中又分光膜和亚即涂膜是一种利用即涂复膜机随涂胶立即贴膜进行纸塑复合的工艺。

主要由即涂膜加工厂或加工车间，根据需要将卷筒塑料薄膜涂敷黏合剂后经干燥(轻微)复合、加压后将纸膜黏附在一起形成覆膜产品。即涂膜设备有自动和半自动两种，其基本工作原理相同;工艺流程主要有放卷→上胶涂布→干燥→复合→分切→成品堆积。

深圳市正大源自动化设备有限公司在社会发展的新形势下，公司坚持以科技进步与创新为理念，加快企业自身在转变发展，不仅要追求近期的发展，更要追求长远的可持续发展；不仅要追求公司的经济发展，更要注重员工的稳定性发展与社会的和谐发展。

覆膜机覆膜出皱的原因和解决方法

深圳市正大源自动化设备有限公司是专业的覆膜机生产厂家，覆膜机覆膜时出皱的原因有很多种，正大源整理出出皱的原因和解决方法，供大家参考：

1、竖向皱折：薄膜拉力过大，压合并没展平，印刷覆膜机生产商，本身就有折痕，因此覆完膜后出皱。

解决方法：放松薄膜拉力，调整好舒展辊，使膜展平后再压合。

2、斜向皱折：薄膜拉力大、调整辊位不当，造成薄膜本身松紧不一致，传膜不均，有规律地向松的一边皱叠。

解决方法：放松薄膜拉力，调整舒展辊或暂时换薄膜。

3、横向皱折：加热辊温过高，胶辊压力过大，复合时薄膜横向被烫成横向皱折。

解决方法：适当降低辊向温度或减小橡胶辊的压力。

4、加热时温度过高，薄膜变形出皱。

解决方法：降低温度。

5、纸张内含水量过大，印刷覆膜机公司，覆膜干燥后纸张收缩，薄膜变形起皱。

解决方法“ 纸张含水量应为5%左右，保持工作室内温湿度的正常。

6、覆膜机传导辊运转不佳或表面有脏物造成膜不能伸展和正常运行。

解决方法 ” 传导辊轴承应按时加润滑油和保持干净无异物。

7、导向辊间隙过小，在没压合之前将薄膜挤成皱折。

解决方法：正确调整导向辊的间隙。

8、辊筒温度过高薄膜受热膨胀。

解决方法:降低辊筒温度。

9、薄膜传导辊不平行，造成薄膜运行不平衡。

解决方法:正确调整传导辊使其平行。

10、薄膜两端松紧不一致或有波浪边。

解决方法：更换合格的薄膜。

11、胶层过厚造成，粘度过大，经压合挤压后纸张与薄膜产生滑动。

解决方法：调整涂胶量，增加烘干温度。

深圳市正大源自动化设备有限公司在社会发展的新形势下，“ 以人为本，优质创新，客户至上 ”的方针。以其优质的产品和良好的服务。满足用户和市场的各种需求。欢迎各界人士来电来函、来人洽谈合作。

印刷覆膜机生产商-正大源(在线咨询)-南通印刷覆膜机由深圳市正大源自动化设备有限公司提供。深圳市正大源自动化设备有限公司（www.szbazd.com）在数控机床这一领域倾注了无限的热忱和热情，正大源一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：周总。