

白色耐高温硅胶供应商 须江橡胶量大从优 宁波耐高温硅胶

产品名称	白色耐高温硅胶供应商 须江橡胶量大从优 宁波耐高温硅胶
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

耐高温硅胶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】，红色耐高温硅胶定做，被广泛应用印刷包装领域。

须江橡胶与您分享胶辊直径选择的误区

胶辊直径的选择，主要根据成纱质量的要求及摇架工艺的设定确定。在现有工艺及设备条件下，一般前胶辊直径在28.0mm~30.5mm，大部分企业胶辊直径的选择都在上述范围内。因为过小直径的胶辊，橡胶容易失去弹性，导致硬度加大后对纤维握持能力变差、条干恶化。但对直径上限选择就不一样，在目前纺织形势十分严峻的条件下，为了节约成本，胶辊直径已突破上限，个别企业甚至用到36mm左右，认为这样的胶辊弹性好、回磨的次数又多，能够达到节约成本和提高质量的双重目的；其实这是一个很大的误区，存在很多的弊端。

胶辊直径大固然有利于牵伸力界的延伸，在一定压力和胶辊硬度的情况下，对成纱质量有利。因此，如果在工艺和设备不变的情况下，胶辊直径适当加大还是可行的。然而超出范围过大时，工艺设备不随之变化就容易引起橡胶变形过大，易引起机械波，而且摩擦力界重新分布，在现有摇架结构条件下易造成中区失压，牵伸效率极不稳定，条干、纱疵明显恶化。胶辊橡胶有一个自然老化期，一般约2年，即使在未使用的情况下，其弹性和硬度也会发生变化，导致成纱C值严重增大。

胶辊直径的选择还存在另一种误区，主要发生在四罗拉集聚纺装置中，原则上牵伸胶辊和导向胶辊直径应该一致，以利于互换、减少工作量并方便管理，在实际使用中却完全不是如此，不少企业两种胶辊直径甚至相差很大。当导向胶辊直径大于30mm时，容易碰网格圈而影响质量和生产的顺利进行，甚至不能正常进行加压，使摇架疲劳加剧、消耗严重增加；当导向胶辊直径过小时，则容易使网格圈打顿，出现严重的粗细节纱疵口。因此，两种胶辊直径差最好不大于0.4mm，否则容易出现许多不必要的问题。

对策：根据自身的实际情况，在许可范围内合理选用胶辊直径，即不宜过大；如需增大，也应考虑工艺配套和回磨周期，避免浪费和质量恶化。对集聚纺牵伸胶辊和导向胶辊直径配置，最好按标配30mm，

考虑到实际使用的情况，两种胶辊的直径也不宜相差太大。

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。

耐高温硅胶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辊轴承选用误区

轴承选用原则，主要是根据胶辊的结构差别选用不同规格的轴承，宁波耐高温硅胶，不能混用。

轴承选用的误区，主要是不区分胶辊类型，不同规格的轴承混用。铝衬管胶辊用双层轴承，双层胶辊用铝衬轴承，结果极易产生隐性胶辊机械波，往往在胶辊上找原因，却不得其门。

双层胶辊和铝衬管胶辊选用不同规格的轴承，白色耐高温硅胶供应商，主要是由其结构差异及不同的套制原理决定的。双层胶辊的内层是橡胶，其与轴承的结合是采用1.0mm~1.5mm的套差过盈配合而成，所以要求轴承的游隙要小。铝衬管胶辊是由铝合金管表面涂胶粘剂覆盖丁腈胶管，然后经硫化而成，制成后利用铝的延展性和弹性与轴承芯壳紧配合套装成轴承胶辊，其套差几乎为零，因此需要的轴承游隙要大一些。另外，由于铝衬管胶辊内层的金属铝容易摩擦损伤，且比双层更需要润滑以防止套制时发生偏心。

对策：正确认识铝衬轴承和双层轴承，消除游隙越小质量越好的片面观点，铝衬管和双层胶辊使用不同类型的上罗拉轴承。

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。

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

须江橡胶与您分享热转印烫金轮

热转印烫金轮是转印装饰圆柱形周边及大型平面曲面和转印相框装饰条的理想之选其du家配方的硅胶柔软度及弹性yi流，红色耐高温硅胶加工定制，可以轻易德配合模塑部件的不同表面，且耐热度甚高，易打磨造型，确保热转印及覆膜烫金的流畅应用。坚持采用优质硅胶原料，烫金辊、烫金硅胶辊、热转印烫金轮、转印轮等。

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。

白色耐高温硅胶供应商-须江橡胶量大从优-宁波耐高温硅胶由义乌市须江橡胶制品有限公司提供。白色耐高温硅胶供应商-须江橡胶量大从优-宁波耐高温硅胶是义乌市须江橡胶制品有限公司（<https://shop1468947092746.1688.com>）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：蒋江伟。

