

上海水性凹版印刷机厂家

发布日期：2025-10-22 | 阅读量：37

如：开关没有接通；电眼位置偏离检测位置或沾有杂物；玛克线太浅；磁性传感器有问题；套准系统存在机械故障……如果出现套印不准现象，就要对上述可能存在的故障进行逐一检查、排除。承印物张力因素印刷过程中，承印物张力变化范围小，套印精度就容易控制。反之，如果张力变化频繁，无规律可循，则会严重影响套准精度。所以，在设定合理的张力后，还应保持**小范围的张力波动，即保持张力的稳定。而造成张力不稳的主要因素有：自动张力控制系统的部件损坏；气压不稳；温度、湿度的变化；运行过程中速度的变化；承印物与导辊之间摩擦系数的变化；承印物厚薄的变化；接卷时引起的放卷部分的张力波动……明确了这些因素，我们就应在实际操作中尽量避免或者减少此类因素的影响，从而达到准确套印的目的。印刷版辊因素印刷版辊的质量好坏直接影响着印品的质量，而印版的加工精度是影响套准的主要因素之一。①玛克线：玛克线是套准系统的信息来源，它记录着横向套准和纵向套准的相关数据信息。在印刷过程中，套准系统根据玛克线位移的变化量对印品的套印进行调节。所以，印版必须保证玛克线的位置准确，若超出了可调节的误差范围，就会影响系统的自动**套准。上海水性凹版印刷机厂家

DGAY800ES
Electrical Line Shaft
Rotogravure Printing Machine
电子轴凹版彩印机

DEGUANG 德光
Printing machinery



无立足点或无牢固立足点的悬空高处作业时必须正确佩戴安全带，安全带挂钩应拴在结实牢固的构件上，禁止拴在移动的物体上。（图15印**元示意图）（图16钢爬梯示意图）装卸印版作业凹版印刷机生产变更，需要进行装卸印版作业，印版重量在50kg左右，需两人使用装卸工具配合作业。印版投用前，要对印版顶锥轴头防飞溅缠绕胶带，在其作业过程中，易造成手指挤压伤、手臂卷入等机械伤害。危险因素：机械伤害危害程度：☆☆☆控制措施：(1)装卸印版必须使用**工器具并两人配合作业，严禁一人操作或不使用工器具进行装卸印版作业。(2)顶锥缠绕防护膜时，设备必须传动停止、无动力状态下对版辊缠绕；缠绕胶带时，严禁佩戴手套。转动部位维

修作业凹版印刷机转动部位多，如印版主驱动装置（见图17所示），由电机带动传动轴，通过联轴器驱动单元印版传动。在维修作业时，安全作业程序执行不到位，会造成严重的操作人员身体卷入的机械伤害事故。危险因素：机械伤害危害程度：☆☆☆☆☆控制措施：(1)对旋转部位进行维修时，必须执行断电、验电、挂牌、上锁制度，否则不准作业。(2)联轴器轴上的键及固定螺钉应采用沉头螺钉，防护罩优先采用全密封型，不能全密封时要采用Ω型防罩。广州塑料袋凹版印刷机厂家直销

DNAY800S
Computerized Register
Rotogravure Printing Machine
电脑套色凹版彩印机

DEGUANG 德光
Printing machinery



实现不同版径同速度印刷。印版驱动与套印控制合二为一，取消了补偿辊和套印齿轮间歇，提高了套印质量，减少单元间膜的走线长度约20%，提高了套印质量和预套印速度。凹版印刷机的驱动——机械驱动凹版印刷机驱动方式分为机械主轴传动和电子轴驱动方式，首先我们对市场占有率**多的传统的机械主轴传动进行分析。电机经皮带轮连接驱动刚性轴，各印刷机由T字型圆锥齿轮箱与刚性主轴串联一体，驱动各印**元印刷组印刷版印版以相同转速运转。刚性主轴的特点是结构简单，各印刷组的印刷印版转速完全一致。影响印刷版辊轴向套印精度的主要因素是T型圆弧伞齿轮箱的齿隙。在连续稳定工作时，齿面的单方向压力驱动可消除齿惜影响。但在转速波动或印版印刷张力较大时，由于间隙的存在，受到反向大的作用力时可能产生瞬间逆行震动。设计合理的质量T型齿轮箱是刚性主轴凹版印刷机传动的关键。选用多齿面啮合的圆弧伞齿轮箱，采用可调节间隙的轴向垫片调节结构，以消除长时间工作磨合所产生的较大齿隙，科有效地减少齿惜影响。为了便于消除刚性长轴安装精度对传动的影响，降低刚性轴现场安装要求，长轴与T型圆弧齿轮箱联结处采用柔性联轴节。

胶片印刷的许多制造商都在追求行业中高质量，高精度和一致的标准，并且压力很大。该产品涉及放弃设备的高质量和高精度，然后保证凹版印刷机系统的准确性吗？导辊的转移（导辊磨损材料）导辊的大量磨损材料不仅需要自由灵活地旋转，而且还需要进行良好的动静平衡处理。想象一下，如果每个进纸辊的印刷电阻很小，印刷薄膜同步且具有静电电阻，则很难保证印刷精度。张力控制当需要进料时：薄膜，张力小；接受工作要求：薄膜小，张力小；紧张。放卷薄膜时，张力较小，薄膜的减小会逐渐增加张力。接收胶片时，退绕张力很小，并且随着胶片上升，

张力逐渐增加。印刷即印刷，当印刷纸张或胶片时，总是要保持恒定的张力，进纸或胶片的张力是平滑的，而接收纸或胶片的张力是稳定的。

DNAY800Q

High Speed Computerized Register
Rotogravure Printing Machine
高速电脑套色凹版彩印机

DEGUANG 德光
Printing machinery



凹版印刷油墨的调色注意事项①时应注意的事项①仔细观察彩色样品，特别注意要打印的基材，并从基材的粗糙度和光滑度中选择墨水。例如：油墨被印刷在光滑且高反射率的铝板上或罐上。选择高度透明的墨水将有助于增强墨水的金属光泽。②选择调色所需的墨水时，请尽力避免混合过多的墨水。尝试使用接近于标准颜色并且由单一颜料制成的墨水。调色中使用了太多的彩色泡沫，并且离标准颜色越远，亮度越差。混合色的哑光度越高，就不可能通过颜色混合来调制原色。因此，可以将两种混合用于颜色混合，而不是三种，越少越好。③特别要注意墨水的着色力。如果所选的墨水密度不够高，则无论如何混合，都将无法达到标准的颜色密度。④当添加白色和黑色墨水时，请特别注意增加的重量和称量的准确性。在各种墨水中，白色墨水都具有很强的遮盖力。过多添加不仅会稀释颜色，还会阻止基材的反射程度。但是，对于印刷不均匀的基材（例如尼龙布和硬纸板），为了确保印刷产品的外观，比较好印刷一层白色作为背景色。因为黑色墨水具有很强的着色力，所以如果您不小心添加了过多的墨水，则需要添加许多其他彩色墨水来调整颜色并造成浪费，因此需要特别注意。⑤制作浅色墨水时。 广东高速凹版印刷机联系方式

上海水性凹版印刷机厂家

印刷机齿轮箱发热：需要及时检查齿轮箱内润滑油情况，润滑油能够有效保持齿轮箱内传动部件的润滑，冷却部件失效；齿轮箱发热并伴随着齿轮箱噪声增大时，可能是齿轮箱内部有传动部件磨损或损坏，需及时停机检查；查看是否有油墨或溶剂从齿轮箱锥顶杆流进齿轮箱内，导致轴承损坏或其他传动件损坏。印刷机版轴横向套色精度差：动力侧锥堵结构为气缸锥顶形式，手动阀是否旋转在气缸退出（进气）状态下。锥堵是否与版筒贴合良好，是否出现打滑间隙，查看锥堵与版筒贴合处，是否出现划痕或发热；版轴横向自动的永磁低速电机是否工作正常，是否有异常现象；可通过手动套色来检验动作，同时也可通过手动套色调准套色后调整回自动，观察套色的变化情况；印版或装版精度原因上海水性凹版印刷机厂家

浙江德光机械有限公司位于上望街道望东西路501号，拥有一支专业的技术团队。致力于创造***的产品与服务，以诚信、敬业、进取为宗旨，以建德光产品为目标，努力打造成为同行业中具有影响力的企业。我公司拥有强大的技术实力，多年来一直专注于 浙江德光机械有限公司是浙南地区专业生产塑料软包装印刷系列成套设备的企业。公司地处浙江瑞安上望林东工业区及飞云标准厂房园区，在上海松江工业区又创办有上海德光机械有限公司,总面积达32000余平方米,固定资产2亿多，发展至今已有近30年历史，拥有高级管理人员和技术人员近200名，并且团队还在不断壮大。公司主要产品包括普通凹版印刷机系列、电脑套色凹版印刷机系列、干法复合机系列、分切机系列、检品机系列等。的发展和创新，打造高指标产品和服务。浙江德光机械有限公司主营业务涵盖高速凹版印刷机，凹版彩印机，干式复合机，分切机厂家，坚持“质量保证、良好服务、顾客满意”的质量方针，赢得广大客户的支持和信赖。