



MULTIPRINT ZTJ-330/340 MÁQUINA OFFSET INTERMITENTE



MANUAL DE INSTRUCCIÓN

ZHEJIANG ZHONGTE MACHINERY TECHNOLOGY CO., LTD

Contenido

- I. Resúmenes
- II. Asignaciones para máquinas integrales
- III. Unidades de impresión
 - 1. Cuadro de impresión Dibujo escamático
 - 2. Rodillo de placa de impresión
 - 2-1 Instalación de placas de impresión
 - 2-2 Ajuste de la línea diagonal
 - 2-3 Ajuste axial
 - 2-4 Ajuste panorámico
 - Impresora curvada 2-5
 - 3. Rodillo de goma
 - 3-1 Corte de tela de goma
 - 3-2 Tela totalmente recubierta de caucho
 - 5. Rodillo de impresión
- VI. Unidad de transferencia
 - 1. Fuente de tinta, rodillo de transferencia de tinta, unidades de distribución de agua y tinta
 - 1-1 Fuente de tinta y rodillo de transferencia de tinta
 - 1-2 Unidades Distribuidoras de Agua y Tinta
 - 1-3 Servicio y Mantenimiento
 - 2. Instalación y ajuste de rodillo de tinta
 - 2-1 Ajuste el rodillo de entrada manuscrita en relación con el rodillo distribuidor de tinta
 - 2-2 Ajuste el rodillo de entrada manuscrita en relación con la placa de impresión
 - 2-3 Separación y participación de Inking Roller
 - 3. Instalación y ajuste de rodillos de jinete
 - 4. Dispositivo de limpieza de rodillos de tinta
 - 4-1 Instalación de la ranura de limpieza
 - 4-4 Ajuste de presión y separación de Ductor
- V. Sistema de amortiguación
 - 1. Principio de trabajo
 - 2. Ajuste
 - 3. Grupo y parámetros de líquido amortiguador
 - 4. Uso y servicio del sistema de circulación de líquidos amortiguadores
 - 5. Servicio y mantenimiento
- VI. Lubricación de la máquina
- Vii. Valla de protección de las unidades
- VIII. Principio neumático
- IX. Recambios Radom
- X. Radom Tools
- XI. Rodamientos principales

I. Resúmenes

Por favor, lea el manual de operaciones cuidadosamente antes de operar, para hacer buen uso de la máquina.

1. Requisitos

- 1-1. Los operadores y los trabajadores de mantenimiento deben leer el manual de uso cuidadosamente antes de operar.
- 1-2. No ponga en marcha y repare la máquina si no entiende completamente el manual de uso.
- 1-3. La compañía no será responsable de los daños ocasionados en los casos siguientes casos:
 - Los problemas se producen por métodos operativos no contemplados en este manual de uso.
 - Los problemas son resultado de un cambio en los procedimientos.
 -
- 1-4. Por favor, pida al fabricante un manual de operación si se pierde o se daña.
- 1-5. Por favor, adjunte el manual de instrucciones si va a transferir la máquina a los próximos usuarios.

2. Ambiente

- 2-1. Mantén la temperatura ambiente en un intervalo de entre 20-26°C
- 2-2. Mantén la humedad por debajo del 85% (en el rango) de temperatura sin condensación.
- 2-3. Mantén la sala de trabajo en el límite mínimo de más de 1m para poder operar y compruebe la máquina convenientemente.
- 2-4. No coloques ninguna sustancia extraña alrededor de la máquina.
- 2-5. Mantén la máquina y el suelo limpios. Evita la suciedad de aceites, disolventes o grada. En caso de volcado de alguno de estos materiales, límpielos rápidamente.
- 2-6. Por favor, detén la máquina rápidamente y corte la energía en caso de tormenta.

3. Transporte e instalación

- 3-1. Se necesitan más de cuatro personas para el transporte de la máquina.
- 3-2. Se recomienda tener profesionales especializados si se eleva o transporta con una carretilla elevadora la máquina.
- 3-3. Evita golpear o impactar la máquina en caso de que esta se esté transportando con grúa o montacargas.
- 3-5. Instalar la máquina en suelo de hormigón de 150 mm de espesor y asegurar la fuerza de 3 toneladas por metro cuadrado si el el suelo puede soportar el peso de la máquina.
- 3-6. La ingeniería de cableado debe ser operada por los técnicos.

4. Preparativos

- 4-1. Asegurate de que los interruptores de parada están correctamente instalados para casos de emergencia.
- 4-2. Entender completamente todas las marcas de alarma de la máquina.
- 4-3. Entender completamente el funcionamiento de los interruptores.
- 4-4. Las otras partes deben ser ajustadas una vez que la máquina esté parada excepto por las partes ajustables de la máquina.
- 4-5. Entender completamente cómo cruzar el papel de forma central.
- 4-6. Si se enrolla el papel o se atasca el papel, por favor deshágase del papel de la máquina según el orden.
- 4-7. Entender completamente el método de corte de energía maestra.
- 4-8.. Entender que interruptores corresponden con para automática y la posición de estos.
- 4-9. Entender completamente la seguridad de la tinta y los materiales auxiliares.

5. Preparación para *Shift Turn*

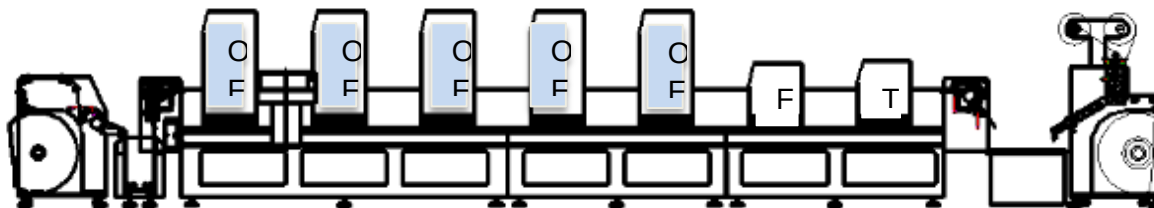
- 5-1. Pregunte al operador anterior sobre las condiciones de funcionamiento si hay algunos problemas.
- 5-2. Asegúrese de que no haya ninguna persona alrededor de la máquina.
- 5-4. Asegúrese de que el interruptor de parada de emergencia sea normal.
- 5-6. Asegúrese de que no haya papel enrollado ni atascado en la máquina.
- 5-6. Máxima precaución con todos aquellos accesorios o vestimenta del operario que puedan suponer un peligro (Corbatas, pelo, anillos, relojes, camisas...)
- 5-7. Quítese el anillo, reloj, la corbata, etc.,
- 5-8. Recoja bien las cosas alrededor de la máquina y limpie la máquina en caso de volcado de materiales como tintas de aceite, disolventes y grasas.
- 5-9. No coloque cosas innecesarias dentro o cerca de la máquina.
- 5-10. No maneje la máquina si se siente cansado.

6. Notas durante el funcionamiento e impresión de la máquina

- 6-1. No estire sus manos en la máquina antes de detener la máquina.
- 6-2. No estire sus manos y en las partes móviles de la máquina mientras cruza el papel.
- 6-3. No pulse el interruptor de parada de emergencia mientras repara la máquina.
- 6-4. No abra la caja de control, el gabinete eléctrico o la distribución durante el tiempo en que la máquina está conectada a la fuente de alimentación. Se observa que cuando se presiona el interruptor de parada de emergencia, sólo se para el motor maestro, pero la fuente de alimentación para los otros sistemas no se cortan.
- 6-5. Por favor, informe de los peligros a su superior si que detecta algunos peligros.
- 6-6. Asegúrese de que todas las marcas de alarma están todavía hechas en sus posiciones originales.

Por favor, disculpe cualquier cambio técnico sin previo aviso.

II. Asignaciones



Configuración: dispositivo desbobinador: 1 unidad

Dispositivo de reflujo de vacío: 1 unidad

Dispositivo de retardo de retroalimentación: 1 unidad

Estación de impresión offset: 5 unidades

Estación de flexo UV: 1 unidad

Estación de troquelado semi rotativo: 1 unidad

Dispositivo desbobinador: 1 unidad

Caja de conexiones: 1 unidad

Laminado, envoltura de residuos y dispositivo rebobinador: 1 unidad

Sistema de Tintero remoto

Sistema de pulverización

Sistema de secado UV: 1set

Las unidades de impresión offset adoptaron el principio de construcción de unidades estándar en diseño y fabricación, con un fácil manejo y mantenimiento.

La barra de hierro de soporte redondo para el rodillo de impresión adoptó revestimientos duros para mejorar la calidad de los productos.

La unidad de separación y enganche de tres puntos de suspensión se caracteriza por su hábil acción, la correcta fijación del cilindro, el cero de separación se caracteriza por su hábil acción.

Los productos de impresión se caracterizan por una buena distribución del color de la tinta, un punto de trabajo neto y ajuste de presión excelente.

Medios de impresión: papel, etiqueta autoadhesiva, película de papel con forro

Anchura máxima de alimentación de papel: 330mm

Área de impresión máxima: 320×320 mm

Anchura mínima de la ruta del papel: 100 mm

Velocidad de la máquina: : 200 tiempo/min (tela de goma pegada)

180 veces/min (envolviendo tela de goma)

Espesor de impresión: 80-250g/m²

Tamaño de la placa PS: 588mm×340mm×0.24 mm

Tamaño de la manta de goma: 478mm×330mm×1.95mm

Manta de goma para el colchón de aire UV (offset)

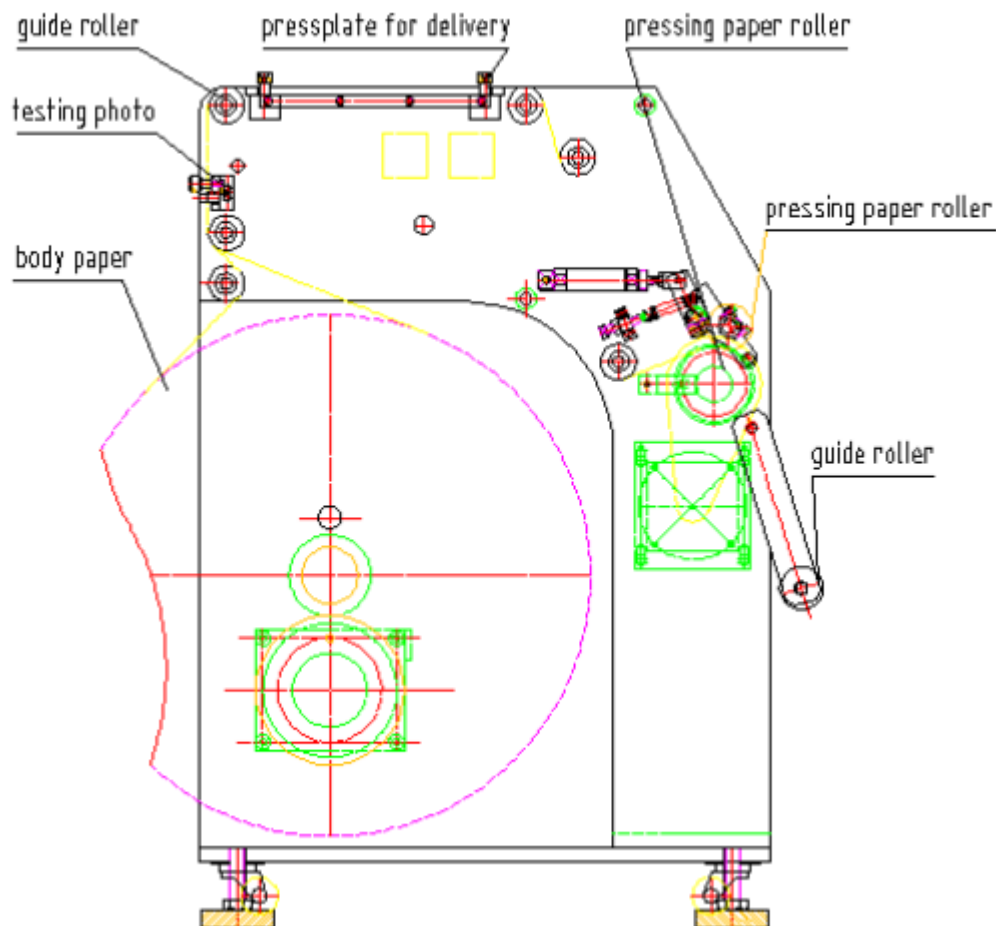
Diámetro del cilindro: 180 mm

Potencia del motor de accionamiento del grupo de color: 3kw

Potencia del motor principal: 30kw/6 color
Fuente de alimentación: trifásica 380V
Potencia del sistema UV: 4,8/kw de color
Presión del aire comprimido: por encima de 0,7MPa
Peso: 9t/6 colores

1. Alimentador de papel

Cuenta con PLC para controlar el servomotor del alimentador para que gire lentamente, con normalidad y a alta velocidad en base a las necesidades. Cuenta con un interruptor para manejar la velocidad de este giro.

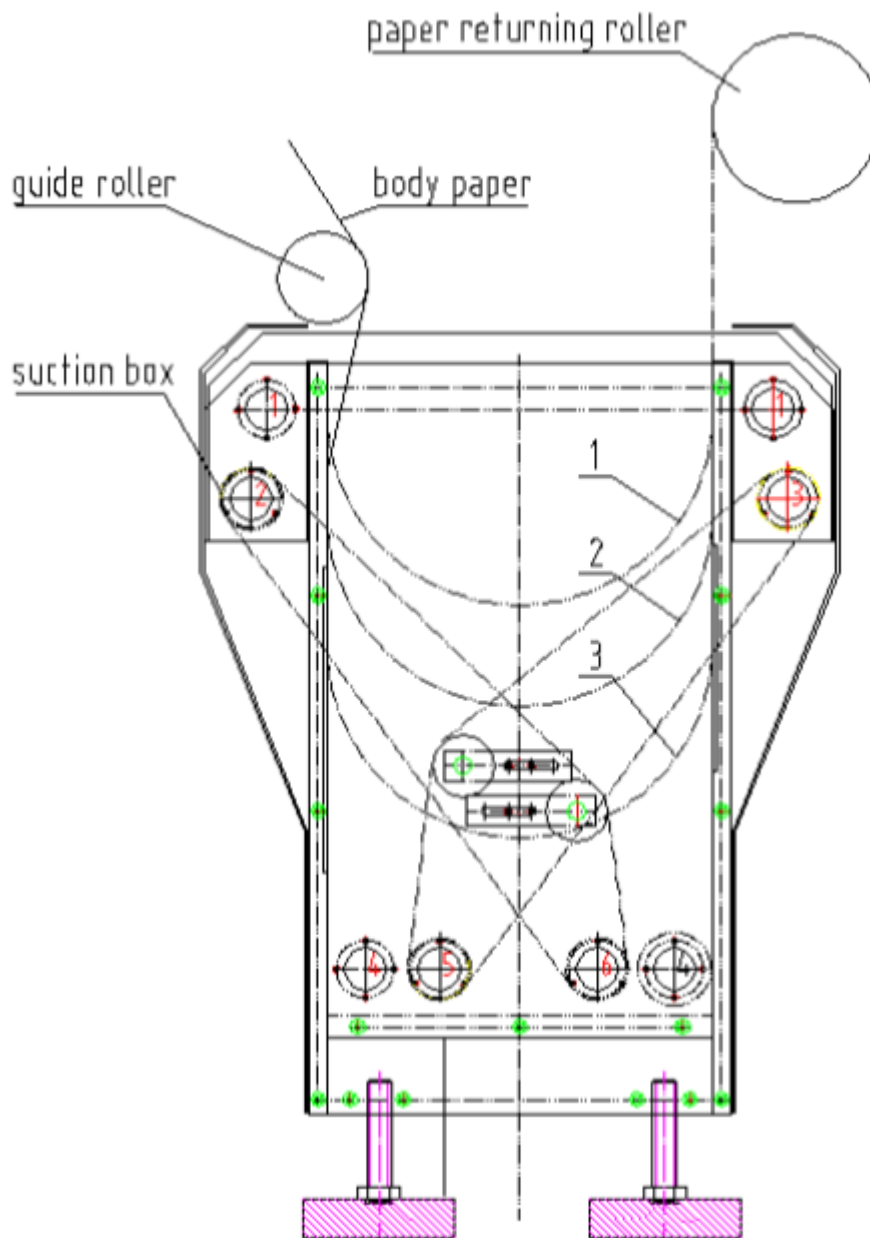


2. Cilindro de Back-flow

El movimiento de ida y vuelta de la red de la etiqueta es una característica especial para la máquina de impresión. Entre el alimentador de papel y el dispositivo de devolución de papel, adopta un cilindro de retorno de vacío para evitar que el papel deje marcas en la parte posterior de la red de etiquetas.

El protector de red lateral puede ser ajustado para asegurar que la máquina puede funcionar correctamente de acuerdo con el ancho del papel.

El controlador maestro puede ajustar la energía eólica de la bomba de absorción y hacer el cinturón de papel en la posición normal de trabajo de acuerdo con cada tipo de material.



La caja de succión puede aceptar el cinturón de papel

y el dispositivo de devolución de papel mientras se imprime.

Los interruptores de prueba instalados en la caja de succión pueden emitir señales y terminar de alimentar y devolver el papel de acuerdo con la posición diferente para el cinturón de papel.

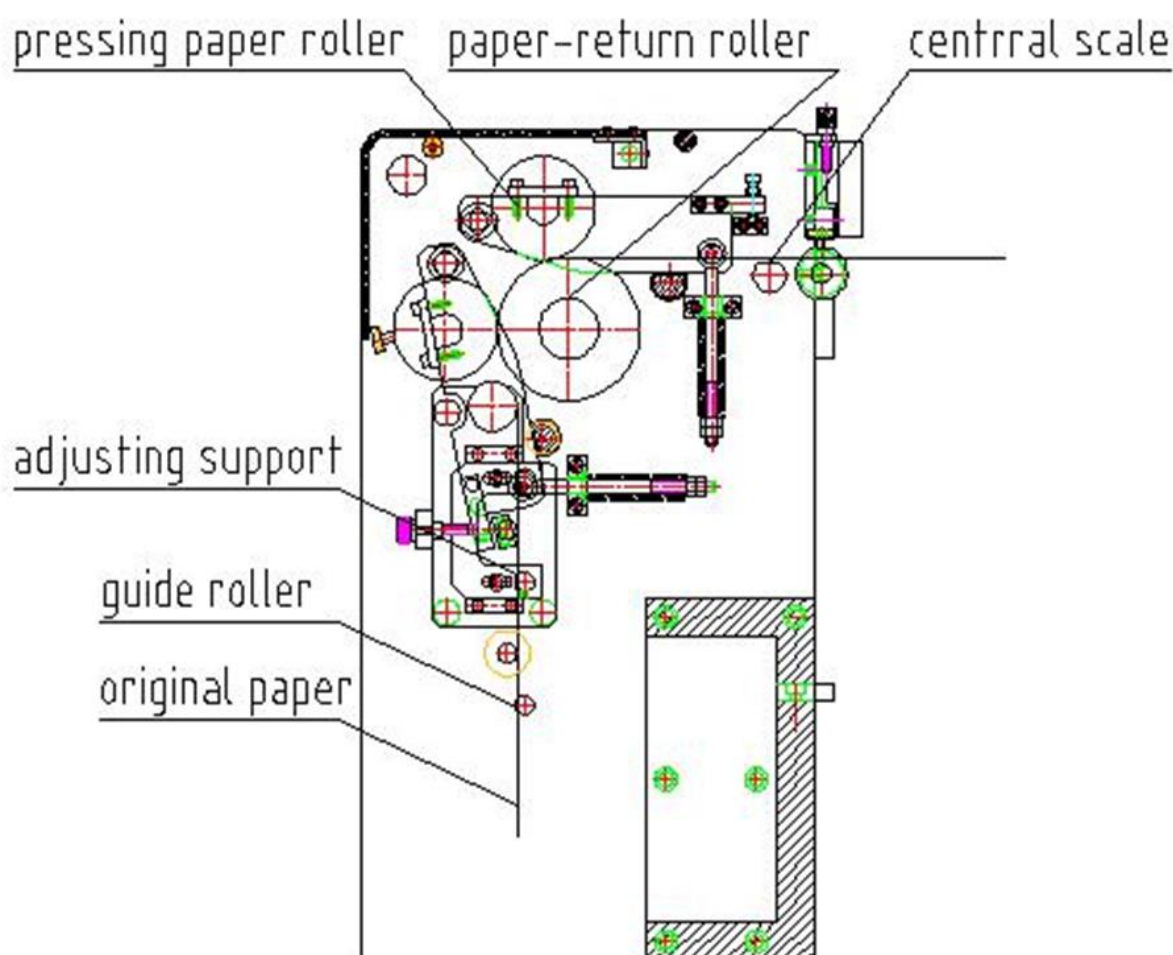
Estado(1): alimentando el papel a alta velocidad

Estado(2): alimentando el papel a velocidad normal

Estado(3): alimentando el papel a baja velocidad

Traducción realizada con la versión gratuita del traductor www.DeepL.com/Translator

3. Dispositivo Paper-returning

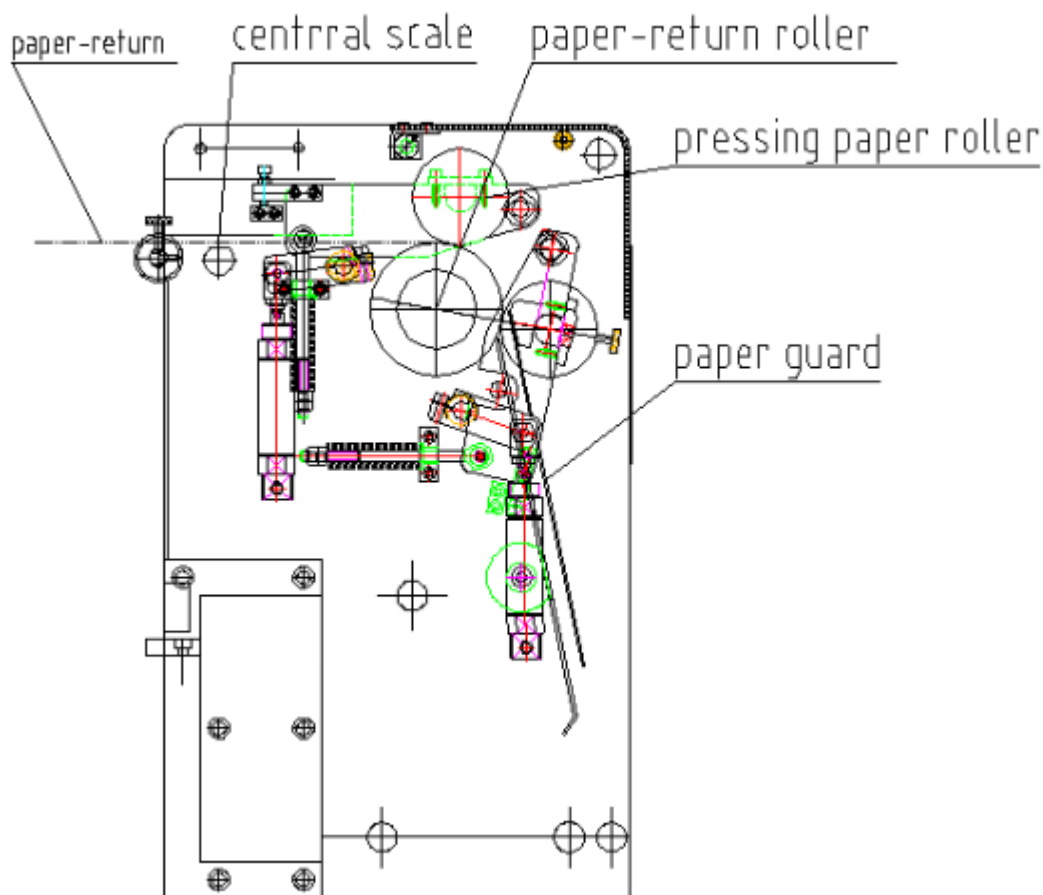


El dispositivo de devolución de papel puede moverse de un lado a otro y puede alimentar con papel a la caja de succión mientras se imprime.

Separar el rodillo de prensado de papel, cruzar el cuerpo de papel a través de cada rodillo guía, ajustando el soporte y el rodillo de retorno del papel.

Alinear el papel del cuerpo en la posición central y fijarlo con guardia de papel debajo de la parte inferior según la indicación de la escala central.

4. Alimentador de papel



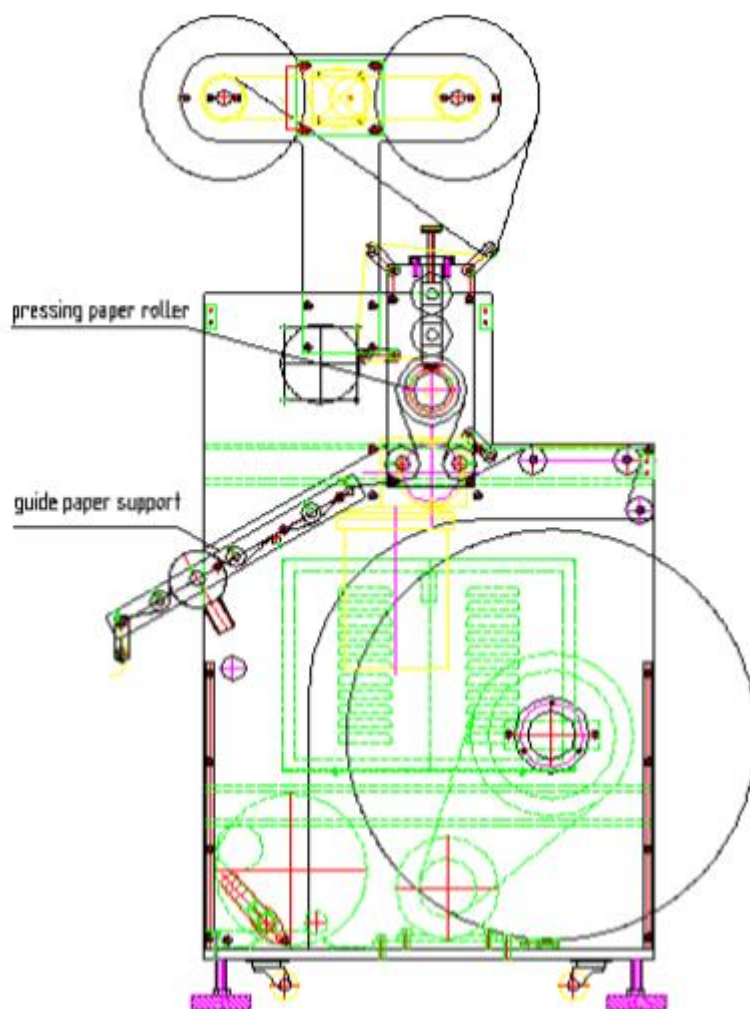
El alimentador está montado en la parte trasera de la máquina y puede alimentar el papel a la unidad de impresión mientras se imprime. Separar la prensa de papel rodillo, cruza el papel original a través de cada rodillo guía, ajustando el soporte y el rodillo de retorno del papel. Alinear el papel original en la posición central y fijarlo con un protector de papel debajo de la inferior de acuerdo con la indicación de la escala central.

5. Caja de aceptación de papel

Se utiliza para entregar, almacenar y alimentar el papel para enrollar el dispositivo mientras se imprime.

6. Dispositivo de rebobinado

Para rebobinar las cintas de papel impresas. La velocidad de rebobinado puede ser ajustada.



El modo de pulso y el controlador de tensión cónica está equipado en el lado de la desbobinadora.

El dispositivo de rebobinado está independiente en la parte trasera de la máquina.

La máquina tiene un embrague de freno magnético, modo de pulsación y controlador de tensión del tensor, controlador del rebobinador para el papel en línea e inspeccionador del sensor en la caja del circuito que dan la señal al sistema de control del motor del rodillo. Hace sacar el rollo en el trabajo y detenerse. La máquina tiene laminadora, envoltorios e agua y rebobinadora.

III. Unidad de impresión

Todos los cilindros son impulsados por una rueda espiral con alta precisión y colocado en la placa de la pared para sellar y proteger el polvo por completo.

El soporte del cilindro adopta el cojinete del pivote con doble fila cruzada con alta precisión. El cilindro axial adopta una construcción especial para asegurar que la cadena de montaje axial sea igual a cero.

El cilindro de goma adopta un soporte de suspensión de tres puntos, el embrague

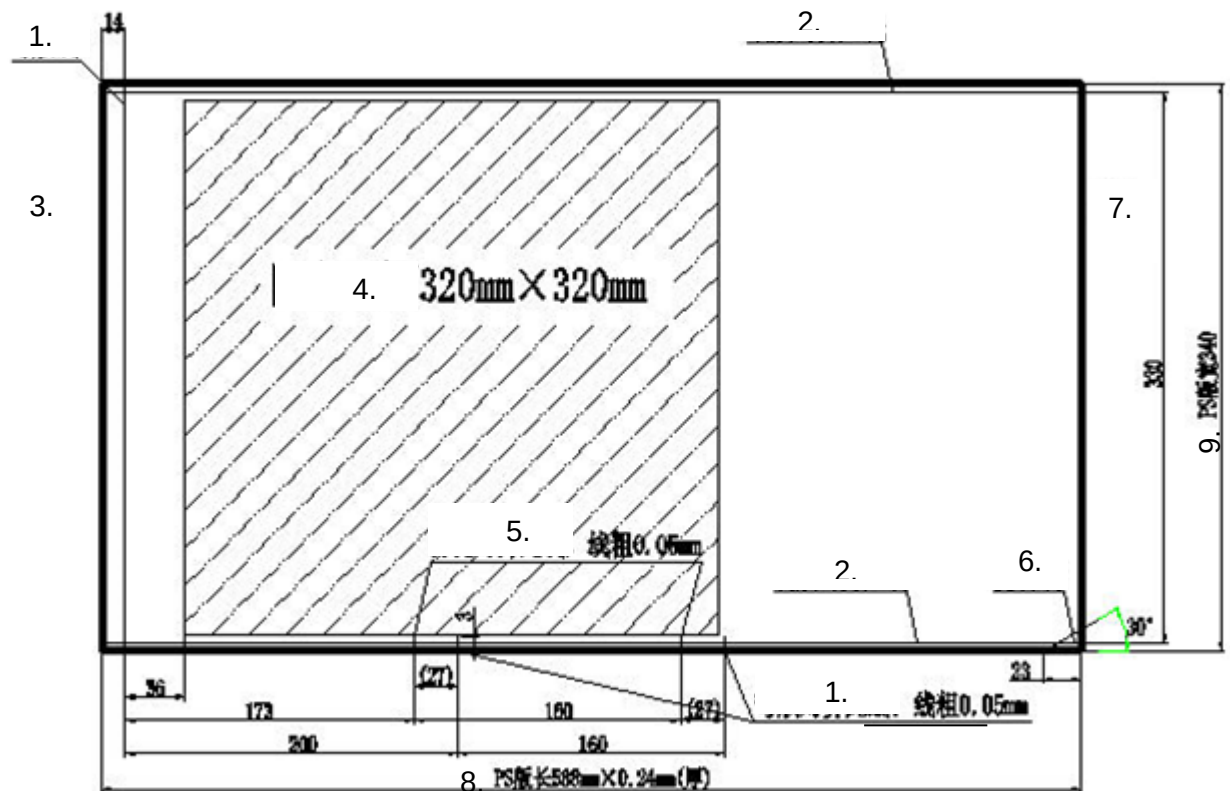
y presión ajustable.

1. Diagrama para la fabricación de planchas de impresión (sólo para referencia)

Esta máquina aplica PS de $0.24 \pm 0.01\text{mm}$ de espesor.

Con el fin de tener la máquina bien montada y fiable, en la fabricación de la impresión placa PS, por favor, consulte el diagrama para la fabricación de placas de impresión. Marque una larga línea de tensión en la pinza para que la plancha de impresión se apunte con precisión. Mientras se dobla la plancha de impresión la plancha se apila en la pinza de impresión y se ajustar con precisión.

Marcar una larga línea de tensión en los lados de la plancha de impresión respectivamente para tener la pinza y el alfiler apuntados con precisión mientras se ensambla la plancha.



1. line for bending the printing plate/ Línea para doblar la plancha
2. Align this line while assembling the printing plate/Alinea ésta línea mientras se monta la plancha
3. Gripper/ Pinza
4. Scope of the pattern/Alcance del padrón
5. Align this line while punching/Alinear ésta línea mientras perforas.
6. Cutting line/Línea de corte
7. Pin
8. PS plate length/ Avance de plancha 588mm*0.24mm (grosor)
9. PS plate width/ Ancho de plancha 340mm

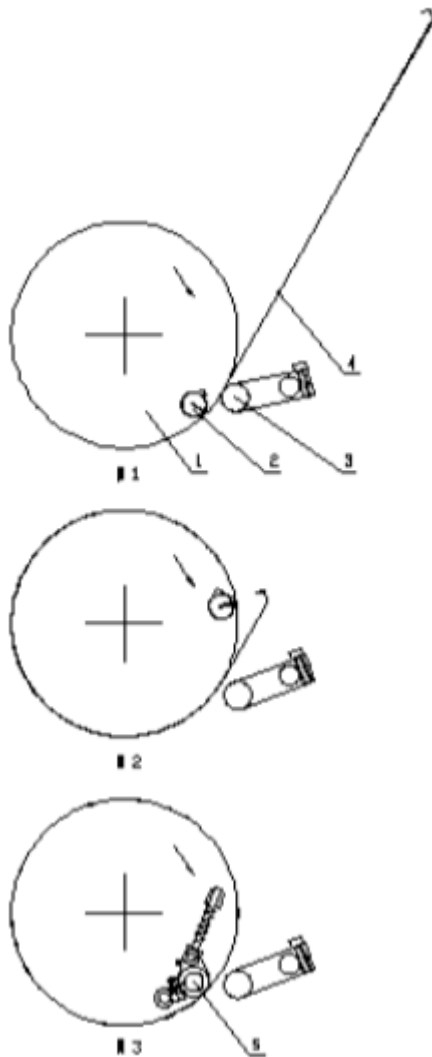
2 . Roller para la placa de impresión

La barra de soporte de hierro para el rodillo de la plancha de impresión es de 180 mm de diámetro, y el hierro

de la barra de soporte del rodillo de goma tiene 180 mm de diámetro. Están uno al lado del otro mientras

la máquina está imprimiendo. Esto puede asegurar que en la impresión, incluso el espacio para el rodillo de rodamiento

se dirige a los demás, causará una fuerte vibración debido a la desaparición de presión de impresión, y entonces la vibración también desaparecerá debido a la existencia de la barra de soporte de hierro.



2-1 ¿Cómo montar las planchas de impresión?

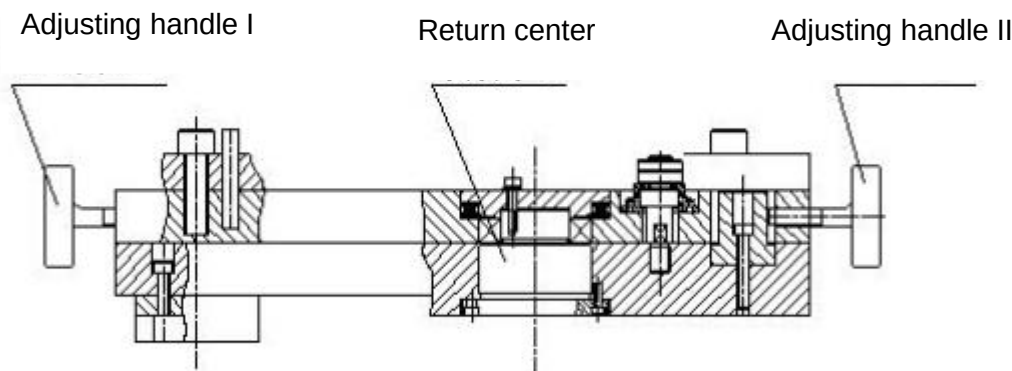
- 1) Doble las planchas de impresión con la dobladora antes de montarlas. El La plancha de impresión tiene un grosor de 0,25 mm. Vea las instrucciones para Bender
- 2) Introduzca el lado inicial de la plancha de impresión 4 en la ranura de la plancha para el rodillo de laminación 1 y ensamble el rodillo de la placa de impresión 3 (presionar el botón). Ver Fig.1
- 3) Sujetar el perno de la placa de impresión con una mano, pulir la máquina con la otra hasta llegar a la posición descrita en la figura 2, el rodillo de la plancha de impresión 3 está separado y acoplado.
- 4) Pulsa la máquina continuamente hasta que el pin de la plancha de impresión esté completamente ensamblado en el espacio del eje 2 de la plancha de impresión.
- 5) Tire del eje de la plancha de impresión 2 con una llave para apretarlo.

2-2 ¿Cómo ajustar la línea diagonal?

Ajustar la línea diagonal es ajustar un extremo de la plancha de impresión en modo oblicuo con el otro fijo. Esta máquina adopta dos modos de ajuste, que pueden cumplir con las necesidades de productos impresos.

1) Preajuste

Después de que las planchas de impresión estén completamente ensambladas, el usuario debe ajustar la línea diagonal.



El tablero inferior de la unidad de la máquina de impresión está compuesto por dos piezas de tablas. La máquina integral puede correr alrededor del centro de retorno. Al mismo tiempo, suelta el mango de ajuste 1 y el mango de ajuste 2. Ajústelo de acuerdo a la dirección que se muestra en la pantalla. Gire la manija hasta que alcance la posición requerida, entonces cierre las dos manijas.

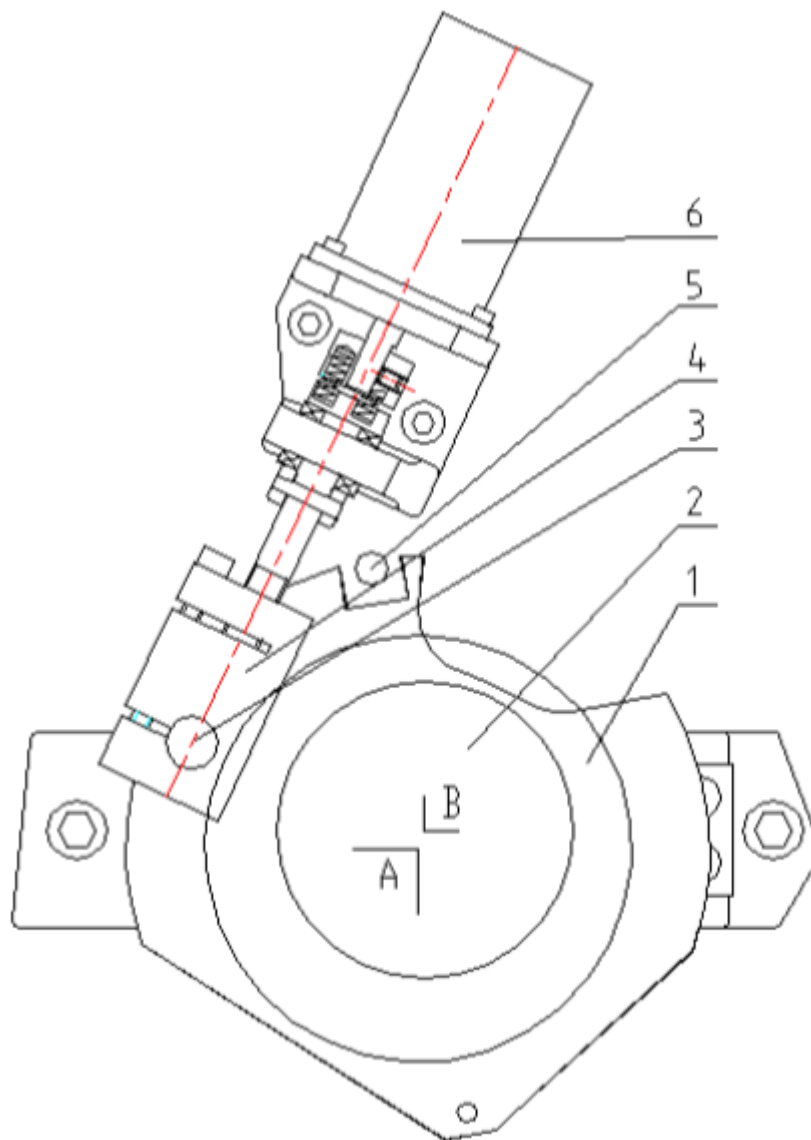
2) Ajustar con precisión

Después del ajuste primario, si no han cubierto las necesidades, el usuario puede ajustarlo con precisión en el panel de operaciones. (mueve la pantalla táctil)

El espacio de operación de la placa de impresión tiene una relación excéntrica de 6 mm en el cojinete principal 1. En la figura, A es el centro del agujero de la tabla de la pared, B el centro del eje del rodillo de la plancha de impresión.

El motor 6 di propulsa a través del bloque giratorio 4 para accionar la clavija 3 para conducir el soporte de rodamiento 1, entonces el centro del eje B del centro del agujero A del tablero de la pared, modifica la posición relativamente a la línea del eje

para el rodillo de la placa de impresión y la línea del eje para el rodillo de tinta.
Su ajuste máximo es de 0,15 mm. Ajuste el rodillo de tinta
sincrónicamente para mantener la presión del rodillo distribuidor a la impresión.

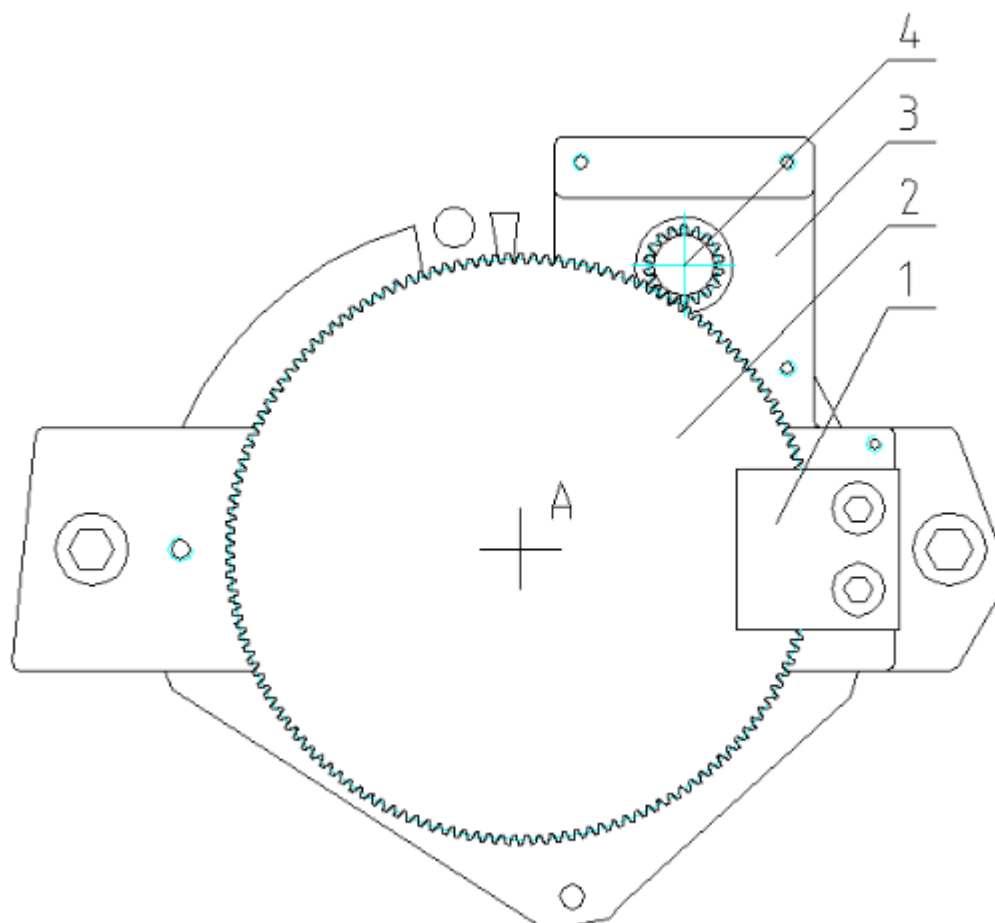


1. 轴承座 2. 印版滚筒 3. 柱销 4. 摇块 5. 定位销 6. 电机

- 1.soporte del cojinete
- 2. Rodillo de la plancha de impresión
- 3.clavija de la columna
- 4.bloque de balanceo
- 5.clavija de posicionamiento
- 6.motor

2-3 Ajuste axial

Mientras la máquina está funcionando, el usuario puede ajustar el rodillo de la plancha de impresión transversalmente, lo que sirve para convencer al usuario para que lo posicione y lo visualice con precisión.



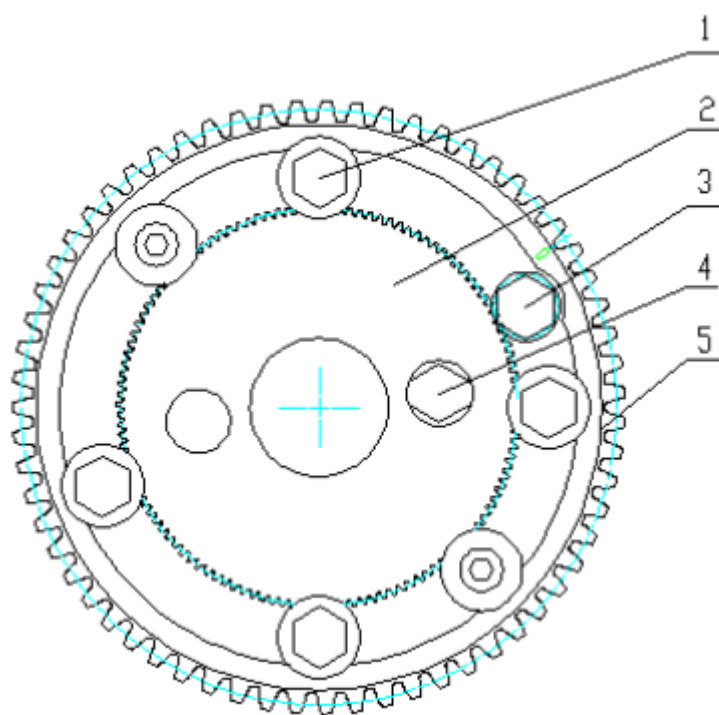
1. Limit block/ Bloqueo del límite
2. Mayor gear/ Engranaje grande
3. Motor
4. Minor gear/ Engranaje pequeño

Ajuste la posición axial en el panel de control. El motor 4 se acciona a través de la marcha menor 4 para conducir el engranaje principal 2 en order para mover el rollo de la placa de impresión a lo largo de la dirección del eje a la izquierda y a la derecha. El ajuste máximo es de 4 mm (2 mm respectivamente desde las marcas centrales hasta el espacio de conducción y el panel de control)

Nota: el usuario solo puede ajustarlo mientras la máquina está en funcionamiento.

2-4 Ajuste circunferencial

El ajuste circunferencial del rodillo de la placa de impresión se lleva a cabo moviendo los grupos de colores. Además, también tiene ajustador circunferencial. Si la gran diferencia de posición se produce durante la quema de placas, el usuario puede hacer uso de este mecanismo para mover los patrones hacia adelante 50 mm o 10 mm hacia atrás. En el control principal estable, el usuario puede ajustar la posición de fase del motor maestro para la unidad de la máquina de impresión.



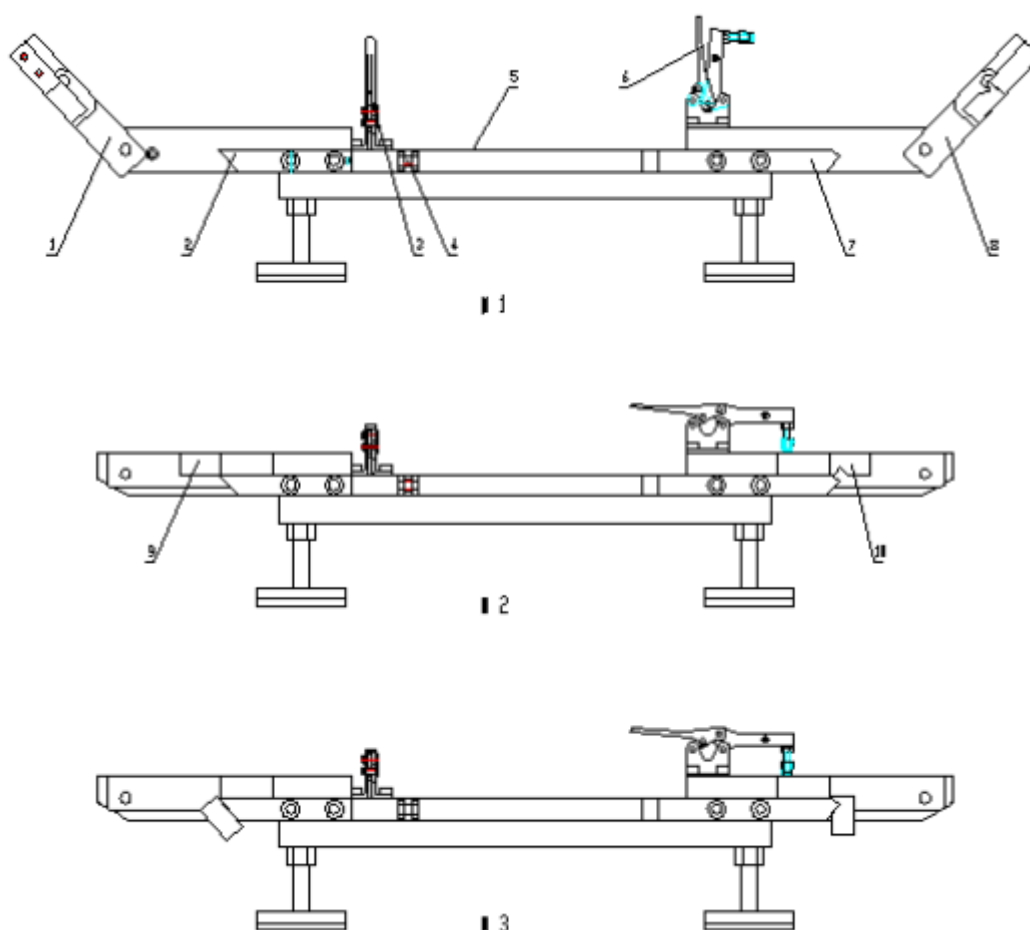
1. Screw for press plate/ Tornillo para la placa de presión
2. Major gear/ Engranaje grande
3. Minor adjusting gear/ Ajuste del engranaje pequeño
4. Slide pin/ clavija de deslizamiento
5. Gear for printing plate roller/ Engranaje para el rodillo de la plancha de impresión

Este mecanismo se encuentra en la parte motriz. El usuario sólo puede ajustarlo mientras la máquina está parada. Abre la puerta de la carcasa, y suelta los 4 tornillos de bloqueo 1 con una llave hexagonal. El engranaje 5 para la plancha de impresión está colocado de forma telescópica en el eje para rodillo de la plancha de impresión. Acciona el rodillo por el tornillo de la placa de impresión 1. Después de eso ajusta la marcha menor 3 con una llave inglesa según el disco escalonado para accionar la marcha mayor 2, a través de la clavija de deslizamiento 4, para que el rodillo de la plancha de impresión funcione en modo circunferencial.

La columna correspondiente en el disco escalado es de 1 mm. Entonces bloquee el tornillo de bloqueo 1.

2-5 Dobladora de plancha

La pinza y el pasador deben ser doblados con un doblador antes de montar las placas de impresión. La dobladora está compuesta por la placa de presión 1, la placa de presión 8, la placa de presión delantera 2, molde inferior trasero 7 y estable 5.



Dobla la placa según los siguientes pasos:

- 1) Abrir el doblador y colocarlo en las planchas de impresión. Colóquela de acuerdo a las escalas en la mesa y la cruz marcada en la plancha de impresión. Véase la Fig. 1
- 2) Posicionarlo con la línea de posicionamiento para el punzón. Cortar un lado de posicionamiento en el PS
- plato. Entonces mueve la PS hacia adelante. Coloca la línea de posicionamiento con una placa doblada.

- 3). Cerrar la placa frontal 1 y la posterior 8. Véase la figura 2. Presione la manija del casillero 3 y 6, presiona las planchas de impresión.
- 4). Tire hacia abajo de la placa de impresión 9 y retroceda el molde 10. Ver la figura 3.
- 5). Abran el armario 3 y 6, saquen las planchas de impresión para su uso.

3 . Rodillo rodante de goma

El rodillo de goma también está ensamblado con un soporte de hierro con barras en sus lados.

Su diámetro de la traviesa es de 180 mm. El diámetro del rodillo es de 175,7 mm, la arandela es de 0,2 mm. y la goma tiene un grosor de 1,95 mm.

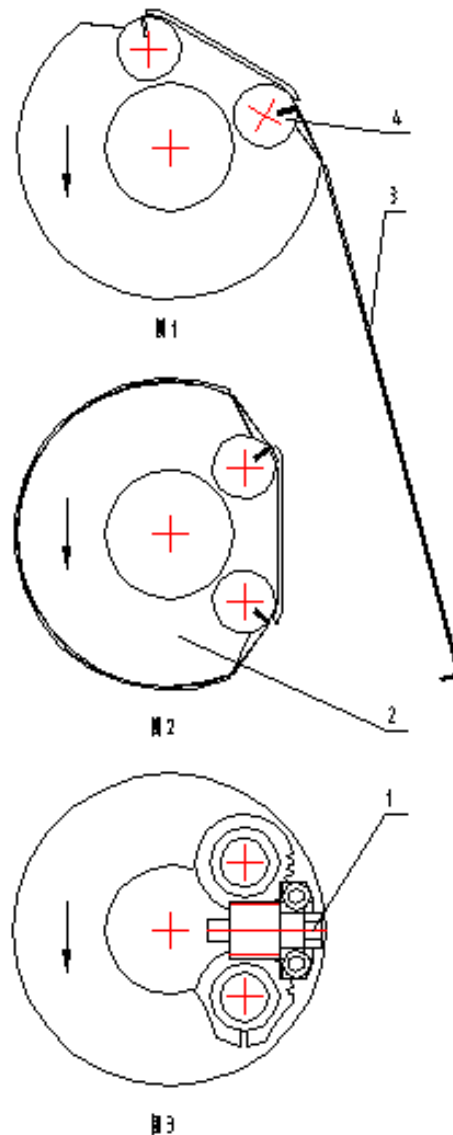
Después de que esté bien ensamblado, el diámetro del rodillo es de 180 mm.

Si se utiliza un paño recubierto de goma UV, hay dos métodos para ensamblarlo:

Uno es un tejido específico recubierto de UV de 1,95 mm. grueso, con la goma de la espalda. Está pegado en el acero inoxidable una hoja de 0,2 mm de espesor.

En la impresión de largo puede asegurar que la máquina puede funcionar a 200 veces por minuto. El otro es un paño específico recubierto de UV de 1,95 mm de espesor. Una especie de frotador de 0,2 mm de grosor está pegado en el rodillo de goma. Esto puede reducir la velocidad de impresión. y puede ser usado repetidamente. En la impresión de largo puede asegurar que la máquina puede funcionar a 200 veces por minuto.

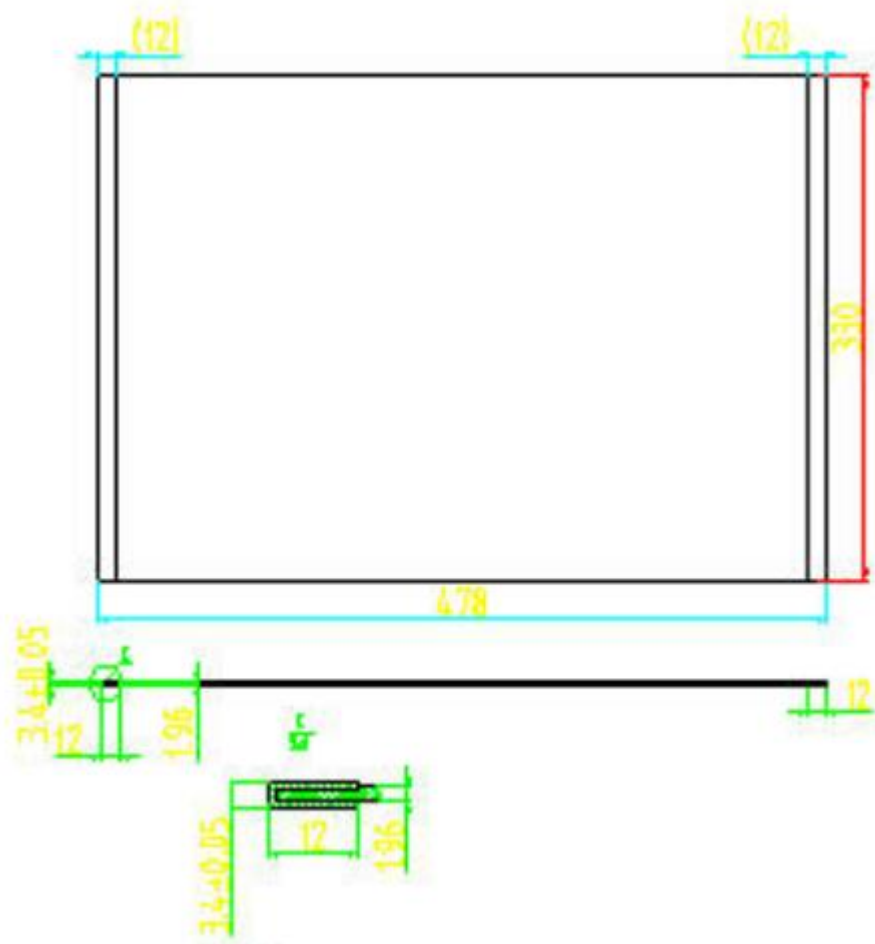
El otro es un paño específico recubierto de UV de 1,95 mm de espesor. Una especie de frotador de 0,2 mm de grosor está pegado en el rodillo de goma. Esto puede reducir la velocidad de impresión cuando sea necesario mientras la mampara está imprimiendo productos largos.



3-1. Cortar la cinta recubierta de goma

- 1) El usuario puede ajustar la especificación de la cinta recubierta de goma de acuerdo con los patrones de los productos impresos.
- 2) Inserte el lado de inicio de la placa 3 en la ranura para el eje 4 del rodillo rodante 2.
- 3) Sostenga el pasador de la plancha de impresión y luego pulse el botón hasta que llegue a la posición de la figura 2, inserte el lado de la clavija para el bloque trasero en la otra ranura para el eje de la placa.
- 4) Gire el eje de la placa de rebobinado con una llave y tire con fuerza del bloque trasero.
- 5) Pegue la cinta recubierta de goma UV cortada con la goma trasera en el bloque trasero y asegurese de que está bien ensamblado de manera uniforme, firme, ajustado, sin burbujas en el medio y sin pliegues.

3-2. Tela totalmente recubierta de goma



Parámetros técnicos:

1. Tejido específico para lavado de aire con revestimiento de frotado para impresión rotativa UV; ARAT alemán PHOENIX D1165Z
2. Planitud de la superficie $\pm 0.015 \text{ mm/ M } 2$
3. Arnés: IRHD 78 80 GRADOS
4. Tela de 4 capas $1.96 \pm 0.02 \text{ mm}$
5. Extensión máxima $\leq 0.95\%$
6. Fraccionamiento de la superficie $Ra 0.7-1.0 \mu\text{m}$
7. Ma tensión DIN 16624 : $> 4000 \text{ N}$
8. Promedio load : under 在 0.23 mm indenture , carga $260 \text{ N/CM } 2$
9. Espesor losss : $0.03-0.05 \text{ mm}$
10. Fuerza de compresión $1230 \text{ N} < 125 \text{ KGF}$
11. Limpie el paño recubierto de goma con una esponja que se hunda en el agua de 50°C antes de usar.
El usuario pedirá a un fabricante profesional que haga un paño recubierto de goma del siguiente tamaño: $L478 \text{ mm} \times W330 \text{ mm} \times T1.95 \text{ mm}$ incluyendo la abrazadera de la placa.
Pega la goma ($L360 \text{ mm} \times W330 \text{ mm} \times T0.2 \text{ mm}$) primero en el rodillo de goma.
Cubra el paño recubierto de goma alrededor del rodillo de goma según el método descrito arriba.

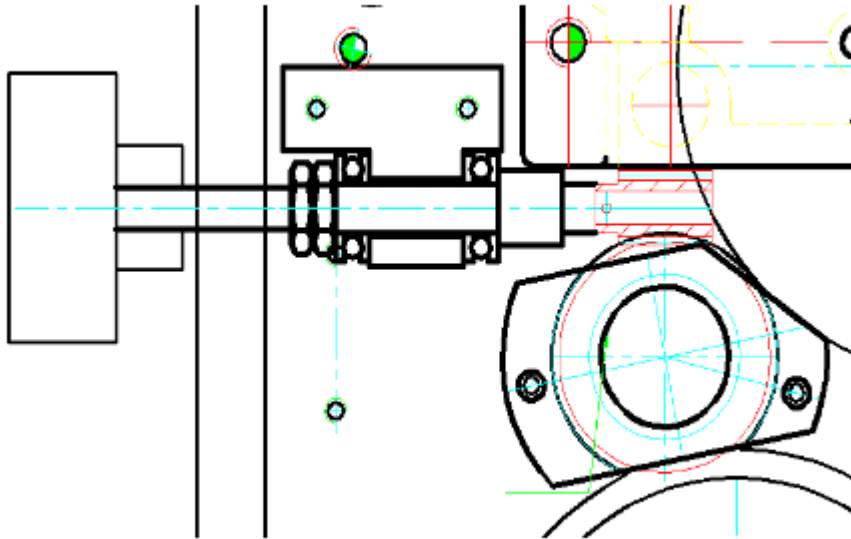
4. Unidad de ajuste de separación y enganche y cómo ajustar la presión

4-1. Cómo ajustar la presión para el rodillo

El rodillo de la placa de impresión 9 y el rodillo de impresión 4 están fijos. El rodillo adoptó el soporte flotante de 3 puntos. La bola de presión 7 empujará el soporte de rodamiento 14 hacia las bolas de soporte 12 y 16 bajo la fuerza del muelle comprimido. La presión del muelle comprimido está bien ajustada a través del tornillo 5. No lo ajuste al azar. Además, las placas de presión de los dos lados del rodillo se ajustan a través de los tornillos 6 y 13. No los ajusten al azar.

El programa controla el cilindro del zir, a través de la varilla oscilante 2 y la varilla de conexión 3 empuja el soporte del rodamiento 14 para tener la presión para el rodillo de goma 8 y el rodillo de la plancha de impresión 9 y el rodillo de la plancha de impresión 4 ajustados. El rodillo de goma 8 y el rodillo de la plancha de impresión 9 adoptó barras de soporte de hierro de compromiso, que pueden evitar la vibración debida al hueco en el rodillo mientras están corriendo.

La distancia central es de 180 para cada rodillo. Gire e el soporte acéntrico 15 para ajustar la distancia central entre el rodillo de impresión y el rodillo de corrida. La máquina ha sido bien ajustada antes de su entrega. No es necesario que el usuario lo ajuste de nuevo.



4-2 ¿Cómo ajustar la presión de impresión?

Cuando el grosor de los materiales cambia, el usuario debe ajustar el centro distancia entre el rodillo de goma 8 y el rodillo de impresión 4. el uso puede ajustarlo en el tocar la pantalla del motor 10, y girar la varilla del gusano, a través del engranaje del ventilador, para impulsar el telescopio acéntrico 11 para ajustar la bola de apoyo con el fin de cambiar la distancia entre los dos rodillos. Por ejemplo, cuando los materiales tienen un grosor de 0,25 mm, normalmente, el rodillo de goma debe estar a 0.15mm del rodillo de impresión y puede todavía mantener la presión de 0,10 mm.

De acuerdo con la propiedad de la superficie de los materiales, la presión entre el y el rodillo de impresión es de 0,10 mm, lo que no es suficiente.

Se refleja en el papel que aunque la tela recubierta de goma está bien ajustada, la presión sobre el papel no sigue siendo igual. Entonces ajuste la presión de la goma al rodillo de impresión para aumentar la presión.

El ajuste anterior debe realizarse mientras los rodillos están acoplados.

El círculo exterior del soporte del rodamiento para el rodillo de goma no es sólo redondo sino rizado. Está flotando en la bola de soporte con eje acéntrico y está conectado a la la biela, la varilla del columpio y el cilindro de aire. Cuando el cilindro de aire se mueve, el cojinete por consiguiente, girará para que el rodillo se separe y se enganche respectivamente.

La contracción anterior en el diseño no sólo puede asegurar la precisión del movimiento, sino que también puede evitar que se produzca el valor de separación del rodillo.

5. El rodillo de presión

El diámetro del rodillo de presión es de 180 mm. Su centro está fijo. Su diámetro de soporte de la cama es de 178,8 mm. se toma una sola vez como patrón de medida cuando está trabajando.

El rodillo de prensado está cromado en su superficie, presentando una erosión de líquido de la placa lubricante y facilidad de limpieza.

IV. Dispositivo de tinta

1. Conductor, rodillo de entintado, dispositivo de riego y dispositivo de entintado

1-1. Conductor y rodillo de entintado

El rodillo para el Ductor es impulsado por el motor directamente. La velocidad de rotación de el motor puede ser ajustado de acuerdo a las necesidades de la tasa de entintado en un modo progresivo.

i. Ductor de tipo palanca

Este ductor tiene 10 secciones, que se mueven por la palanca 10 hacia arriba y hacia abajo. Puede ajustar la tasa de entintado de acuerdo con la tasa de entintado requerida para la disposición de un conjunto de hoja según la sección. Marcarlo según las necesidades reales según la hoja de escala, que es conveniente que el Ductor se apague mientras el usuario lo limpia y ajusta en una micro tasa.

Es fácil de limpiar. Hay que tener en cuenta que la palanca del ductor 10 debe estar en la parte superior.

ii. el control remoto lejano del Ductor a través de un ordenador

El usuario puede ajustar la llave de entintado a través del controlador remoto, que se caracteriza por ser fácil de usar.

La tasa de ajuste de cada tecla de entintado puede ser indicada y memorizada y puede conectarse directamente al sistema de preimpresión a través del CIP4, que aparece en la alta capacidad de producción.

El software CIP4 preestablecido para la tasa de tinta puede cambiar los patrones de impresión en los datos preestablecidos para la llave de entintado del Ductor, que pueden ayudar a que sea independiente de las experiencias. El usuario puede reducir el tiempo de ajuste de la tecla de entintado al mínimo para reducir el tiempo de preparación para la impresión y reducir la tasa de desperdicio.

La rotación del rodillo ductor F puede ser controlada a través de un control remoto. Se utiliza principalmente para cambiar el grosor de la capa de tinta de la impresión diseño de una hoja de whoe.

iii. rodillo de transferencia de tinta

Después de que el rodillo de transferencia de tinta F y el Ductor terminaron la tasa de entintado, el rodillo de transferencia de tinta giratorio T es para transmitir la tinta al rodillo distribuidor de tinta.

La leva 7 empuja la varilla oscilante para girar el rodillo de transferencia de tinta T. en la parte inferior del cam la producción de presión del engemante del rodillo transmisor T y el rodillo distribuidor de tinta puede ser ajustado a través de los dos tornillos de ajuste. En sus extremos insertar un trozo de papel entre el rodillo transmisor de tinta y el vibro-transmisor de tinta. Si las cintas de papel pueden ser sacadas con una cierta fuerza de resistencia sin ser rasgadas, entonces la presión del combate es adecuada y se cumple con los requisitos. Después de que el bloqueo de los tornillos y tuercas el rodillo de transferencia de tinta y el rodillo ductor pueden ser controlados a través de un resorte y no necesita ajustes.

Como el rodillo para el ductor funciona más lentamente que el rodillo de entintado, normalmente se puede adoptar el rodillo transmisor de tinta T para transmitir la tinta. Inserte este rodillo en el casquillo del eje y lo bloquean con tornillos moleteados y tuercas de bloqueo. Intenta desatornillar los dos tornillos de ajuste y luego pulsa la máquina hasta que el rodillo transmisor de tinta se mueve en la dirección del rodillo distribuidor de tinta E y se detenga. La parte de movimiento 6 está en la parte superior de la cámara 7. Esta es la condición previa para el ajuste correcto. Ajustar el rodillo de tinta transmisor con dos tornillos de ajuste para que toque la tinta que distribuye el rodillo E con una cierta de presión. En sus extremos inserte un trozo de papel entre la tinta y el rodillo transmisor y el rodillo distribuidor de tinta. Si las cintas de papel pueden ser tiradas con una cierta fuerza de resistencia sin ser desgarrado, entonces la presión del compromiso es adecuado y cumple con los requisitos. Después de eso, bloquea el tornillo y las tuercas respectivamente.

1-2 Vibradores de agua y tinta

Entre los grupos de color de impresión, la tasa de viberación del entintado se ajusta a través de un dispositivo de barra de espacio 4. En la figura 4-1, 1 es la varilla de conexión, es decir, la varilla oscilante. La izquierda del extremo de la varilla de conexión está conectado al disco de ajuste móvil con una tuerca N. El el disco de ajuste móvil tienen una excéntrica de ajuste progresivo. Normalmente es

llamado crank. Esta manivela está diseñada específicamente para cumplir con el requisito de la progresiva la tasa de distribución y la selección de la distribución de las fases. Su máxima tasa de distribución de tinta es 35 mm. al mismo tiempo, puede cambiar el punto de reversión (360°). Una vez que la tinta del rodillo distribuidor del sistema de transmisión de tinta cambia su dirección de movimiento en un
en cierto punto de tiempo, la tasa de entintado se cambiará. Esta medida puede evitar que reducir la tasa de entintado.

Vibradores de agua y tinta: Ductor y transferencia de tinta

E- ink distributing roller / Rodillo distribuidor de tinta electrónica

C- scale / Escala

N- locking screws Tuercas de bloqueo

A- Water distributing roller /Rodillo distribuidor de agua

5- distributing roller mark/ Marca de rodillo de distribución

T- transfer cylinder/ Transferencia del cilindro

F- Ductor roller/ Rodillo ductor

En la superficie de conducción hay un disco de ajuste móvil con una tuerca de bloqueo N. más hacia afuera del centro del disco de ajuste móvil se mueve, cuanto más grande es el lado la tasa de distribución es:

Círculo interno "0" "0" no vibran

Círculo medio "13" "18" Vibración de la tasa media

fuera del círculo "25" "35" tasa máxima de vibrología

El usuario puede ajustar la velocidad de distribución de acuerdo con el diámetro exterior del disco de ajuste en movimiento y el punto de lectura de la escala idsc o puede seleccionar cualquiera de los dígitos 0-35. el ajuste es de modo progresivo.

Mover en el exterior del disco C escalado es un anillo D escalado marcado con los dígitos 1 a 6. El dígito diferente el centro del disco de ajuste móvil apunta a, el diferente el punto de inversión es. El rodillo de distribución se distribuirá una vez si el rodillo de impresión corre a círculos.

Antes de ajustar la tasa de visción, el usuario debe tener el rodillo de distribución estar en la posición media, es decir, el rodillo de distribución está en el medio, entonces el usuario puede atornillar la tuerca de bloqueo con una llave del telescopio para que el centro se mueva a las escalas requeridas , a continuación, atornillar la tuerca de bloqueo N.

Si el usuario va a cambiar el punto de inversión para el rodillo de distribución, primero pulgada hacia adelante la máquina y tener la varilla de ajuste móvil estar en la posición más baja, a continuación, atornillar la tuerca de bloqueo N. Después de esa pulgada la máquina hasta que alcanza la posición requerida y luego atornillar en la tuerca N. por lo general seleccionar el desplazamiento vacante para el rodillo como el punto de inversión.

1-3 Mantenimiento y Servicios

1. ¿Cómo mantener el Ductor?

Sin límite, el Ductor se controla a través de una computadora o manualy, debe ser mantenido y reparado y limpiado todos los días. Como los residuos de tinta afectarán el resultado de la transferencia de tinta. A menudo apriete los Ductos. Compruebe el espacio entre el Ductor y los rodillos de tinta para ver si son precisos, y si están dañados o rayados en su superficie, si el Ductor está deformado. Repararlos en tiempo y forma. Mantenga el espacio entre el Ductor y el rodillo de tinta 0,20 mm. el operador también puede ajustarlos como pe sus propias experiencias de trabajo.

Es muy importante tener mantenimiento diario y limpieza para el Ductor controlled a través de un ordenador. Como la tasa de suministro de tinta para cada sección se controlled a través de un solo micro ordenador. Una vez que el operador trabaja descuidadamente en funcionamiento y tenía tinta hundida debajo de la hoja de poliéster para el Ductor y reside allí y se seca, lo que va a vagar el motor, potenciómetro y micromotor, invalidar el ordenador remoto lejano, lo que afectará el resultado y la calidad de impresión y el funcionamiento normal de la máquina de impresión. De hecho, es más fácil para el usuario limpiar este Ductor en comparación con el que necesita limpieza con las manos. Compruebe cuidadosamente y límpielo cada vez más que el turno de trabajo.

2. ¿Cómo montar y ajustar el rodillo de entrada manuscrita?

Los extremos de los cuatro rodillos de tinta han sido pintados en blanco, azul, rojo y amarillo respectivamente. Corresponden a los diferentes rodillos respectivamente.

Diametro exterior de rodillo de tinta	64.5	61	54	68
Color	White	blue	Red	yellow

El soporte de pared correspondiente también tiene los códigos de color correspondientes. Antes de intentar ensamblarlos, hágalo según el código de color que se muestra.

El rodillo de entrada manuscrita está dispuesto de manera ordenada. Antes de ensamblarlos, primero ensamble el eje en los dos extremos y luego el rodillo de goma según sus códigos de color respectivamente. Atornillar las tuercas de fijación con una llave hexagonal. Bloquee los ejes en el ened del eje.

A continuación, ajuste el rodillo de tinta. Ajuste cada rodillo de entrada de tinta afte que están bien montados respectivamente. No los ajuste después de que todos hayan sido ensamblados.

2-1 Ajuste el rodillo de tinta relacionado con el rodillo distribuidor de tinta

El usuario puede ajustar el rodillo de tinta según sus propios hábitos. Según la práctica, hay muchos métodos para esto. El usuario puede comprobar su presión con un trozo de cinta de papel de 0,10 mm de espesor o hoja blanda o utilizar tinta amarilla clara a la tinta y luego comprobar la presión para el rodillo distribuidor desde el rodillo de goma. Los métodos son: hacer que la máquina corra hacia adelante y luego detenerla, luego pulgadas hacia atrás, la anchura entre el rodillo distribuidor y el rodillo de goma puede mostrar la presión entre los rodillos. Por lo general, 4 mm es mejor. Cada soporte de pared correspondiente tiene una barra de tornillo de ajuste respectivamente. Las varillas de tornillo de ajuste 4-5-3-6 se utilizan para ajustar la presión para el rodillo de tinta A-B-C-D. Gire a la derecha para aumentar la presión, y viceversa.

Se observa que las presiones de los dos lados se ajustarán en consecuencia.

2-2 Ajuste el rodillo de tinta relacionado con la placa de impresión

Enganche el rodillo de tinta. Ajuste las varillas de tornillo 4-5-3-6 para la presión para el rodillo de tinta A-B-C-D. Gire a la derecha para aumentar la presión, y viceversa. El rodillo de tinta que se ha entintado se cargará temporalmente junto a las placas de impresión. La anchura del rodillo de tinta en la placa de impresión es de 4 mm. y la anchura es igual.

2-3 La separación y el compromiso del rodillo de tinta

La presión para la separación y el enganche del rodillo de tinta se puede ajustar junto con la máquina integral. En la figura se describe el estado de presión de enganche para el rodillo de tinta. Hay un botón del panel de control. Cuando tiene presión, el cilindro de aire 9 empujará la barra oscilante 10 para conducir la leva 11 para levantar el gel (presión de apagado)

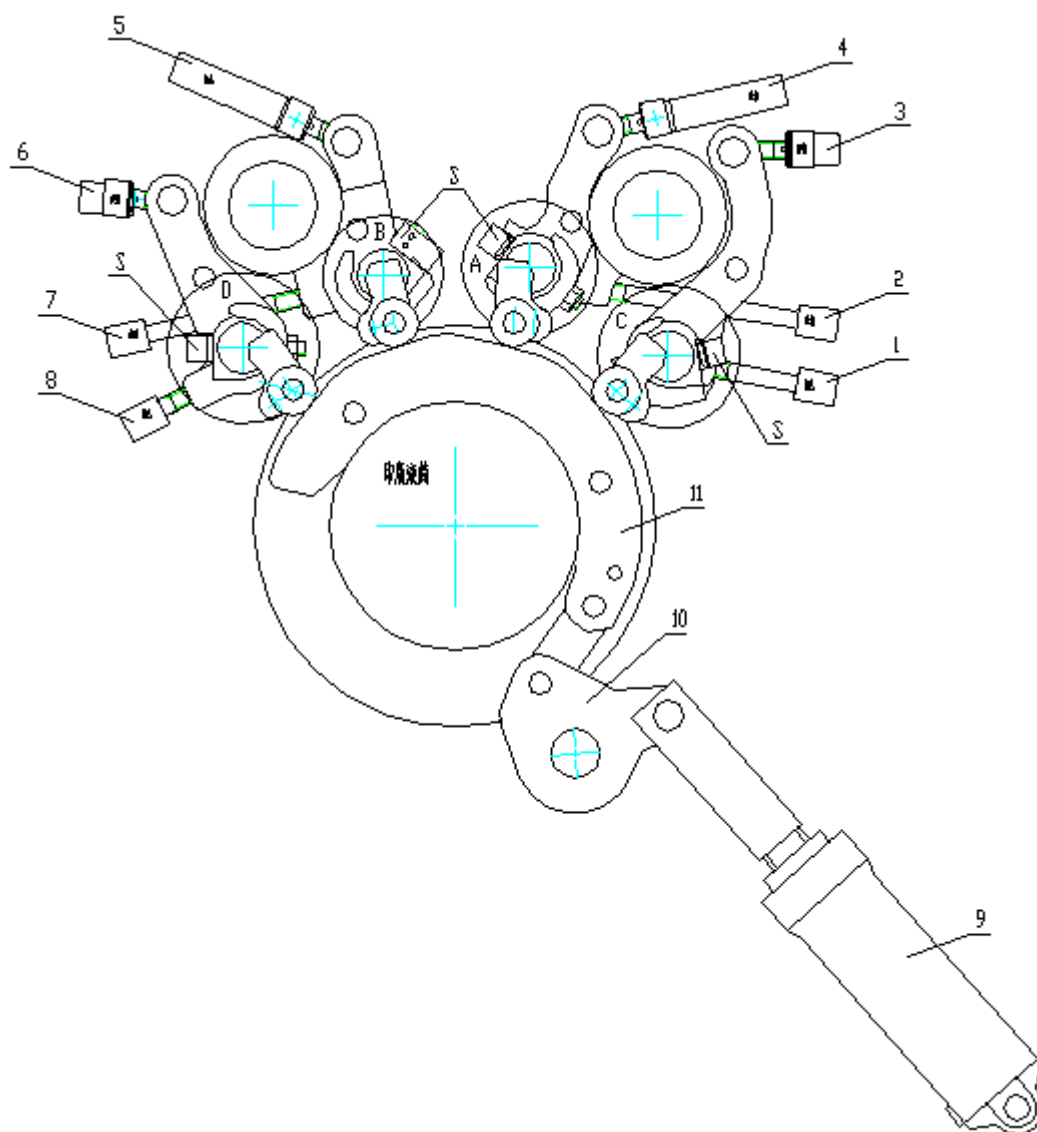


Figura . El dispositivo de ajuste para el rodillo de tinta

1-8 - Adjusting screw rods /Varillas de tornillo de ajuste

9. Air cylinder/ Cilindro de aire

10. Wing rod/ palanca de retención

11. Cam/ Leva

S- Locking screws/ Tornillo de fijación

3. Cómo evaluar y depurar el rodillo distribuidor de tinta

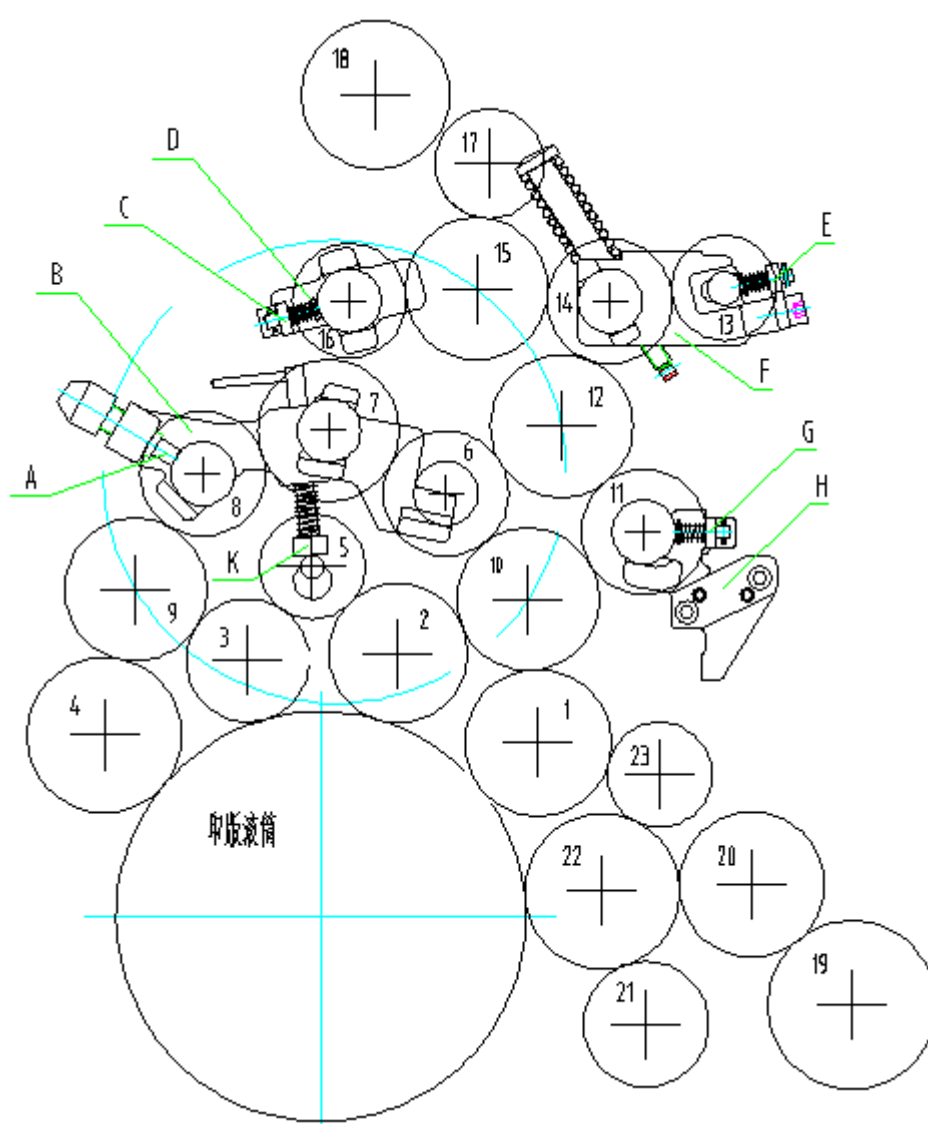


Diagrama de distribución del rodillo amortiguador de agua y rodillo de tinta
Placa de impresión de rodillos de rodillos

No.	Name	Material	Mark	Specification	Service life
1	18-16.00 Form inking roller	UV Durable Rubber	White	φ64.5	6months
2	18-16.00 Form inking roller	UV Durable Rubber	Blue	φ61	6months
3	18-17.00 Form inking roller	UV Durable Rubber	Red	φ54	6months
4	18-16.00 Form inking roller	UV Durable Rubber	Yellow	φ68	6months
5	18-21.00 Press roller	Polyamide fiber		φ46	12months
6	18-11.00 Riding roller	UV Durable Rubber		φ55	6months
7	18-12.00 Riding roller	Polyamide fiber		φ62	12months

8	18-11.00 Intermediate roller	UV Durable Rubber		φ55	6months
9	14-08.00 Ink drum	Polyamide fiber		φ62.6	12months
10	14-04.00 Ink drum	Polyamide fiber		φ62.6	12months
11	18-11.00 Ink distributing roller	UV Durable Rubber		φ55	6months
12	14-04.00 Ink drum	Polyamide fiber		φ62.6	12months
13	18-18.00 Press roll	Polyamide fiber		φ46	12months
14	18-11.00 Ink distributing roller	UV durable rubber		φ55	6months
15	14-04.00 Ink drum	Polyamide fiber		φ62.6	12months
16	18-13.00 Ink distributing roller	UV durable rubber		φ50	6months
17	14-02.05.00 Drop roller	UV durable rubber		φ48	6months
18	20-06B Ink duct roller	Ball bearing steels		φ65	24months
19	08-09.00 Water fountain roller	Durable alcohol rubber		φ74.1	6months
20	08-11.00 Metering roll	Surface chroming		φ63.8	12months

21	08-08.00 Damping vibrator	chroming		φ55	12months
22	08-10.00 Forme damping roller	Durable alcohol rubber		φ68	6months
23	08-12.00 Intermediate roller	Polyamide fiber		φ46	12months
24	21-27 Draw off roller	PU		φ100	12months
25	23-15 Press roll	PU		φ80	6months

El sistema de transferencia de tinta para esta máquina es el mismo. Los dos extremos de los rodillos de entrada manuscrita están soportados con rodamientos de bolas. Si se adopta tinta UV, el rodillo de goma debe ser resistente a la tinta UV.

Montar el rodillo distribuidor según las siguientes órdenes.

El rodillo de distribución (11) se monta en los rodamientos y se coloca en el carril guía para los rodamientos.

El rodillo medio(10) se perfora para ser plano en él termina en el cuello del eje. Antes de colocarlo en el rodillo, el cuello de la sehaft debe ser horizontal al riel guía del rodamiento. Se observa que su puerto lubricante se colocará mirando hacia el colector de papel en aras de la lubricación conveniente.

El rodillo de distribución(9) se monta en los rodamientos y se coloca en el carril guía para los rodamientos.

El rodillo medio(8) se perfora para ser plano en él termina en el cuello del eje. Antes de colocarlo en el rodillo, el cuello de la sehaft debe ser horizontal al riel guía del rodamiento. Se observa que su puerto lubricante se colocará mirando hacia el colector de papel en aras de la lubricación conveniente.

El rodillo de distribución(7) se monta en los rodamientos y se coloca en el carril guía para los rodamientos y se limita con pernos de mariposa y luego ajustar la presión entre el cíder medio 8.

Relativamente al rodillo distribuidor 5, el rodillo distribuidor(7) necesita ajustarse. En los dos extremos del rodillo inser un pedazo de cinta pare entre ellos, si el papel se puede extraer sin ser roto, el ajuste está terminado.

La presión para cada rodillo distribuidor en el rodillo de acero correspondiente se puede ajustar a través de los pernos de mariposa en el panel de conducción y el panel de control.

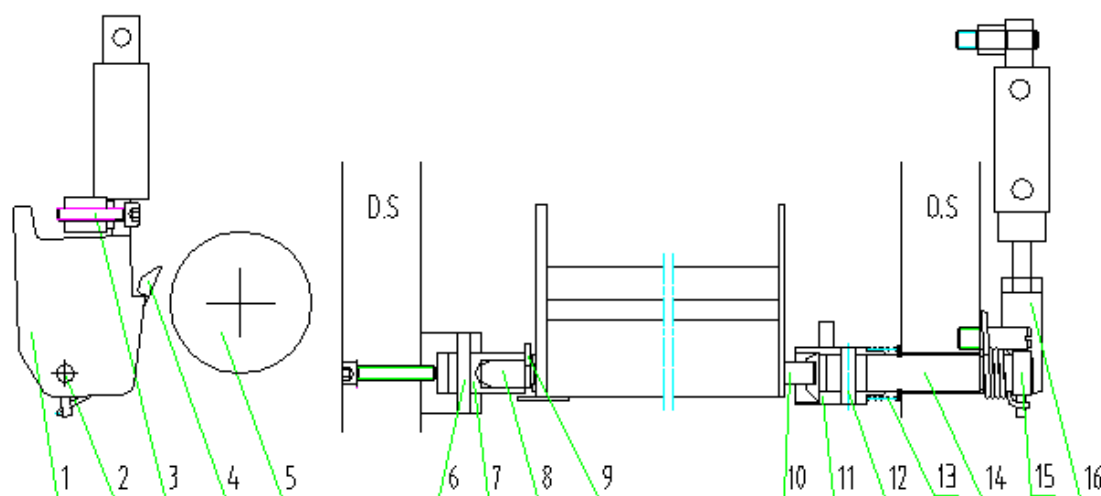
Gire los pernos a la derecha para producir presión.

Ajuste la presión del cicleder de presión 13 en relación con el rodillo de distribución 12 con los pernos de mariposa. A continuación, bloquee los pernos de bloqueo en el lateral.

Ajuste la presión del cicleder de presión 16 en relación con el rodillo de distribución 12 con los pernos de mariposa. A continuación, bloquee los pernos de bloqueo en el lateral.

Bloquee los pernos para el rodillo distribuidor y el rodillo distribuidor de agua. Compruebe la presión entre los rodillos con frecuencia.

Cada rodillo de transferencia tiene un dispositivo de limpieza para el rodillo de tinta compuesto por ranura de limpieza y un ductor de goma. Puede limpiar el rodillo de tinta en un tiempo de clasificación.



En los dos lados de la ranura de limpieza están ensamblando pasadores. Primero inserte el pin redondo 8 el telescopio basculable 7 que se puede redondear con el pin 6, luego inserte la tarjeta 9 en la ranura en forma de anillo del pin 8. Después de que empuje el pin rectángulo 10 en la diapositiva 11. como la diapositiva 11 puede deslizarse a izquierda y derecha, el pasador de columna 12 en la diapositiva 11 puede deslizarse en la ranura para el eje 14. Entre la diapositiva 11 y la placa de pared es la prensa de resorte 13. cuando el pin rectángulo 10 se inserta en la diapositiva 11, la diapositiva dará paso automáticamente a ella. Una vez montado, el pasador rectangular 10 se insertará en el extremo frontal de la ranura. El montaje es ok.

La ranura de limpieza puede moverse alrededor del punto de soporte 2 y está conectada al cilindro de aire 16 through la biela se realiza la separación y combinación del ductor y su presión. Por lo general, es constante encendido. Sólo necesita limpieza y luego se puede contratar. Cuando se enciende, el Ductor 4 está al lado del rodillo distribuidor. Esta vez, el

tornillo 3 está al lado de la ranura de limpieza. Ajuste para cambiar la presión del rascador 4 en el rodillo de distribución 5. detergente en aerosol. A continuación, la máquina funciona a 30 minutos. Tome como estándar que el Ductor puede raspar uniformemente el limpiador y la tinta.

Nota: sólo cuando el rodillo de tinta tiene limpiador, el usuario puede enganchar el Ductor.

Nota: el sistema de transferencia está prohibido funcionar inactivo o hará daño a los ductores y rodillos de distribución.

Cada vez que el usuario está tratando de limpiar el rodillo de tinta, pleae desmontar la ranura de limpieza primero. A continuación, limpie los conductos de goma con un paño limpio.

El rodillo de goma se separará de las placas de impresión o se desmontará para limpiarlo cuando esté inactivo. Colóquelo en el soporte de goma y manténgalo a la luz y el brillo del sol. Cuando el usuario esté limpiando el rodillo de goma, mantenga el liwuid detengente de hundirse en las placas de impresión. La limpieza se termina sólo cuando cada rodillo de tinta no tiene tinta restante.

V. sistema de amortiguación

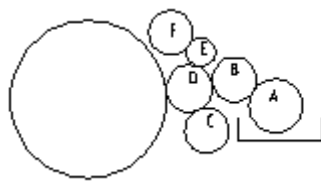
El esbello de lubcircaing continuo se compone de un grupo de 5 rodillos de trasplante de líquido, con un sistema de circulación lubricante para mantener el líquido una temperatura y densidad constantes y ayudarle a transferir líquido. Se puede adaptar a los requiprements que la impresión de alta velocidad requiere para el equilibrio de tinta de agua. Los sistemas eléctricos y neumáticos controlan su detención y separación de líquidos. Es fácil de operar.

1. Director de trabajo

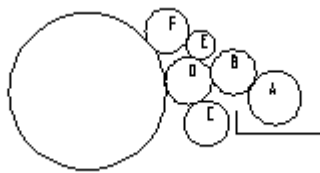
El dispositivo de lubricación continua está conectado al dispositivo de transferencia a través del rodillo medio E. el rodillo de la fuente de amortiguación A y el rodillo de medición B comparten un dispositivo electrónico de transferencia independiente de compensación de velocidad de contol. El rodillo distribuidor de agua y el rodillo de tinta D funciona junto con la impresora.

En el punto de separación de tinta (A/B) entre el rodillo A y el rodillo B forma una película amortiguadora más delgada. La medición y la primera película de amortiguación se terminan entonces.

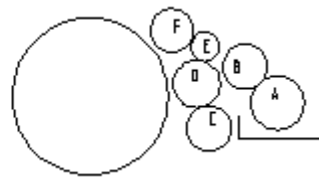
En el punto de conexión (B/D) entre el rodillo B y el rodillo D, la película de amortiguación no se separa según el modo habitual, sino que se separa, ya que la torre del rodillo D es mayor que la del rodillo B. Este es el lugar que forma una película de amortiguación más delgada. La fuerza de desguace de la película de amortiguación evita una cantidad extral de agua en el rodillo amortiguador.



1.



2.



3.

- 1.Pre-lubricating dampening roller position /posición del rodillo de amortiguación prelubricante
- 2.Roller position at formal printing / posición del rodillo en la impresión formal
- 3.Roller position at stoppage and cleaning/ posición de rodillos en la parada y limpieza

El rodillo distribuidor de tinta (C) se cromata en la superficie, a través del cual la película amortiguadora se puede mezclar uniformemente en la tinta en el rosado de riego (D). Este diseño es nuevo y tiene un resultado especial en el procesamiento de la película de amortiguación. Por lo tanto, la tinta del rodillo de amortiguación se recoge en parte de las placas de impresión, en parte del rodillo medio E directamente diverso desde el entorno hasta la unidad de impresión. Por lo tanto, la placa de impresión continua se caracteriza por el modo de trabajo doble, con resultado de sonido y estable en la impresión. El rodillo amortiguador D distribuye el agua para la placa de impresión y a través del rodillo medio E para suministrar agua al rodillo de transferencia.

Todo el proceso se controla automáticamente y su identificador de presión se ajusta a través del movimiento síncrono de los dos cilindros de aire.

Puede tener la entrada manuscrita y la amortiguación equilibradas a través de la pre-amortiguación específica al dispositivo de transferencia al principio de la impresión. Después de que el usuario comienza a imprimir normalmente, el equilibrio entre la entrada manuscrita y la amortiguación se mantiene estable. Esto depende de los materiales a imprimir y de la calidad de los productos impresos.

Cada grupo de color es un sistema de amortiguación con ajuste de presión de la mano y riego repentino (para acelerar el rodillo de amortiguación en poco tiempo) con el fin de satisfacer las necesidades de amortiguación de la placa de impresión después de que la máquina se detiene.

Todos los días después de que el usuario termine de trabajar, puede limpiar la placa de impresión de amortiguación junto con los dispositivos de transferencia.

2. ¿Cómo ajustar la máquina?

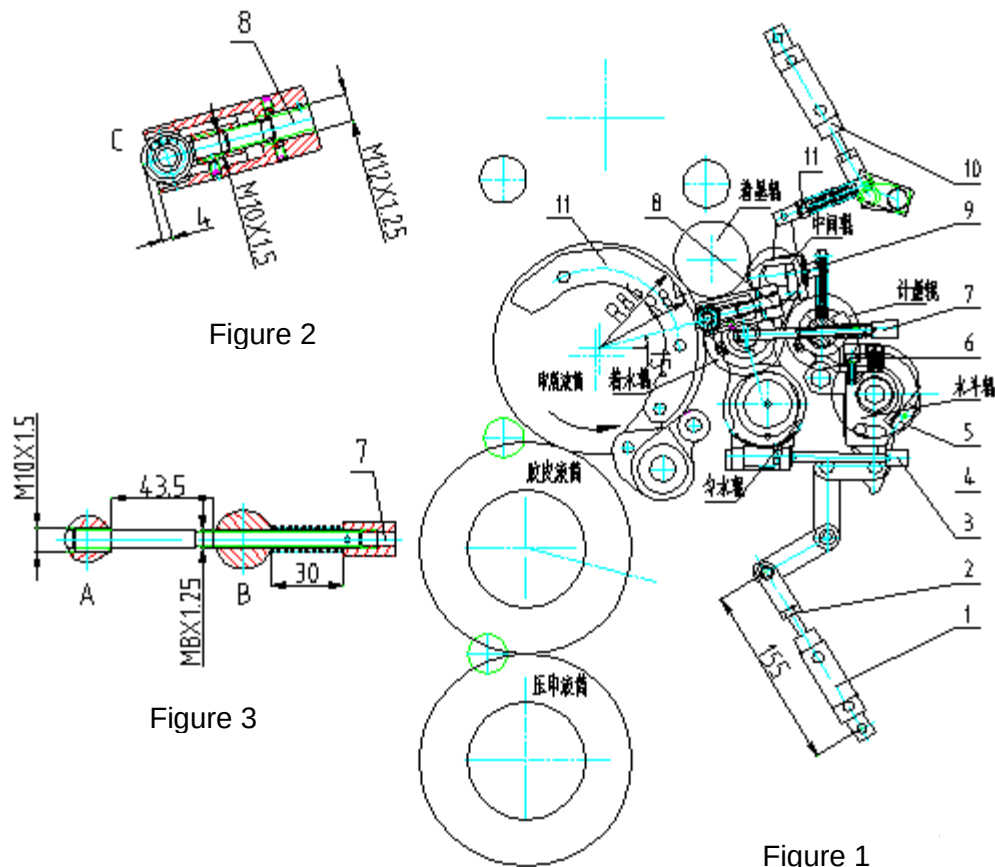
2-1. Preajuste

Utilice una hoja de acero de 0,1 mm de espesor para ajustar por el sentido de la mano. Los métodos son:

Inserte una lámina de acero de 2 capas en los lados de los dos rodillos de amortiguación y los lados de conducción, y al mismo tiempo, tire de la hoja de acero inferior con las manos

hasta que sienta que la fuerza de tracción que los extremos de los grupos de rodillos tocan es igual, luego reinjste según el modo estándar.

2-2.Reajustar con precisión



着水辊 dampening roller

印版滚筒 cylinder for printing plate

着墨辊 inking roller

胶皮滚筒 rubber cylinder

中间辊 middle roller

水斗辊 dampening roller

计墨辊 ink measuring roller

Figure 1 ajuste el dispositivo de la placa de amortiguación

Figura 2. Ajuste de la presión entre el rodillo de amortiguación y el cilindro para la placa de impresión

Figura 3. Austar el rodillo de amortiguación y el rodillo de medición de tinta

1. Ajuste la presión entre el rodillo de amortiguación y el rodillo de medición de tinta

Tornillo suelto 5 (Fig. 1), ajuste el tornillo 6 para ajustar la presión entre el rodillo de amortiguación y el rodillo de medición de tinta. Preajuste y luego rote para 0.5 círculo, y bloquee el tornillo 5.

2. Ajuste la presión entre el rodillo de amortiguación y el rodillo distribuidor

Ajuste la presión entre el rodillo de amortiguación y el rodillo de distribución. Preajuste y luego rote para 1.5 círculo.

3. Ajuste la presión entre el rodillo de amortiguación y el rodillo de medición de tinta

Ajuste la presión para el cilindro de aire 1. ajuste el tornillo 7 para cambiar la presión entre el rodillo de amortiguación y el rodillo de medición de tinta. Véase la Fig.3

4. Ajuste la presión entre el rodillo de amortiguación y la placa de impresión

La anchura entre el rodillo de amortiguación y el rodillo de medición de tinta es igual, por lo general de 5 x 6 mm de ancho. Ajuste el tornillo 8 hacia la derecha para aumentar la presión. Ajuste para 1 círculo, se moverá 0.25mm (ver Fig.2). si no tiene reacción, tuerca suelta 2 y aumentar el tamaño de la función para el cilindro de aire 1 para ser 155mm, a continuación, bloquear la tuerca 2.

5. Ajuste la presión entre el rodillo de amortiguación y el rodillo medio

ajuste el tornillo 9.

6. Ajuste la presión entre el rodillo de amortiguación y el rodillo de tinta

Ajustar el tornillo 11.

2-3.¿Cómo ajustar la velocidad de agua en el sistema de transferencia de tinta?

El sistema de transferencia de tinta está lubricado y húmedo con el tiempo para que equilibre la entrada manuscrita rápida como el sson cuando comienza a imprimir y mantenerse estable mientras se imprime normalmente. El sistema de transferencia de tinta está lubricado y húmedo a través del rodillo medio E para obtener el agua necesaria. La velocidad de agua para ella necesita cambiar en parte mediante el ajuste de la perilla de la parte correspondiente M.

3. La composición del líquido de la placa lubricante y sus especificaciones

Alcohol; alcohol isopropílico (10%-12%) PH: 4,5 x 5,5

tensioactivo:(1%)

agente antiespuma:(0.01%)

Temperatura :(líquido de agua 10oC a 12oC)

Conducción: 700-1300-mhos (M ohm)

Tasa de suministro de agua: 20%-30%

4. Cómo utilizar y mantener el sistema de circulación de líquidos de la placa lubricante

El sistema de circulación de líquidos de placa lubricante RL550-AZ puede suministrar agua en modo de circulación, refrigerar, filtrar y formular la tasa de densidad de alcohol. Sus personajes son simples en opearating y limpieza

4-1 Principales especificaciones técnicas

- 1) tanque de agua modelo RL-550-AZ
- 2) tanque de agua volumen estándar 55L
- 3) fuente de alimentación 3/PE AC 380V 50Hz 2.8A
- 4) potencia de la bomba de agua 180W 46L/min
- 5) velocidad de refrigeración 2500W
- 6) Rango de ajuste de densidad de alcohol 0%-15%
- 7) Alcance de control de temperatura a 8oC
- 8) tubo de suministro de agua dia 16mm
- 9) tubo de retorno de agua dia 16mm
- 10) medición 550mm -630mm-1150mm
- 11) peso 103Kg

4-2.¿Cómo montar la máquina?

El depósito de agua de tipo lubricación RL-550-AZ se montará en el lugar bien ventilado a una temperatura de 28C, 1 metro de distancia alrededor de su depósito de agua no debe haber bloques.

Si el takn ater se monta lejos de la máquina de impresión, se añadirá una bomba de agua auc-xiliary o la circulación de agua no puede llegar a las unidades de impresión.

Nota: el tanque de ater será 30o más grande que el ángulo oblicuo entre su cuerpo y el horizon mientras esté montado o transportado.

1) La interfaz de suministro wate (agua del grifo o agua procesada)

En el depósito de agua el couver está marcado FUENTE DE AGUA, que está conectado a la entrada de agua. Su diámetro de tubería es de 16.

2) La interfaz para el líquido de la placa lubricante para la amchine de impresión

En el depósito de agua del couver trasero está marcado SUMINISTRO DE AGUA PARA LA MAQUINA DE IMPRESIONANTE, que está conectado a la devolución del líquido de la placa lubricante para la impresión de amchine. Su diámetro de tubería es de 16.

3) La interfaz para la devolución del líquido de la placa lubricante para la amchinilla de impresión.

En el depósito de agua del couver trasero está marcado DEVOLVER AGUA PARA LA MAQUINA DE IMPRESIONANTE, que está conectado a la devolución del líquido de la placa lubricante para la impresión de amchine. Su diámetro de tubería es de 16 mm.

4) Interfaz para el descargo

En el depósito de agua del couver trasero está marcado WATER DISCHARGER, que está conectado a la interfaz del descargador de agua. Su diámetro de tubería es de 21 mm.

5) Fuente de alimentación

La fuente de alimentación para el tanque de agua es de 3 fases 380V.

Nota: la máquina está bien conectada a tierra.

4-3 Operación

1) Cómo encender la máquina

Compruebe su tubería de agua de desbordamiento en el tanque de agua ver si está atornillado firmemente.

Encienda la válvula de bola para la entrada de agua para agregar agua al tanque de agua hasta que el nivel de agua alcance 20-25 mm por encima, luego apague la válvula de agua. A continuación, encienda la válvula de suministro wate y compruebe todas las tuberías para ver si tienen fugas de agua.

Haga que el tanque de agua se enganche a la fuente de alimentación, compruebe la dirección de funcionamiento de su motor y luego encienda la válvula de suministro de agua.

2) ¿Cómo configurar el controlador?

Indicator	Lighting	flashing
current temperature	To Indicate current temperature	
up limit temperature	To Indicate up limit temperature(to be revised)	set for limit temperature (revised)
lower limit temperature	To Indicate lower limit temperature(to be revised)	set for lower limit temperature (revised)
refrigerating	In refrigerating	The compressor is started and protected by lagging.

Pulse "Set" durante 2 segundos para entrar en el modo de ajuste de temperatura, a continuación, el indicador para el límite de temperatura hacia arriba se enciende, el indicador digital indica la temperatura límite hacia arriba, para invertir el valor de ajuste pulsando "o" (para aumentar en 0,1 oC), "o" (para reducir en 0,1 oC). presionarlo durante no más de 0,5 segundos para aumentar el valor. Pulse "Establecer" de nuevo y repita los métodos anteriores para establecer la temperatura límite inferior. Y luego presione "Set" de nuevo para salir.

Precauciones:

1. Bajo el ajuste de temperatura, si el usuario no ha presionado el botón durante 30 segundos, se cerrará automáticamente el modo de ajuste.
2. El valor establecido sólo se puede almacenar cuando se abentró en el modo de ajuste. Si el usuario interrumpe la fuente de alimentación antes de salir del modo de ajuste, no se puede almacenar el valor establecido.
3. La temperatura entre el límite superior y el límite inferior será superior a 5oC.
4. El tubo digital muestra "EF", lo que sugiere que el sensor está en cortocircuito, y "-EF", lo que sugiere que el sensor está roto.

4-4 Cómo controlar la densidad de alcohol en el tanque de agua

El usuario puede establecer para la densidad (0-15%) de alcohol de acuerdo con las necesidades reales. Cuando la densidad de alcohol es inferior al valor establecido, el alcohol compensará automáticamente.

4-5 Cómo apagar la máquina

Cuando el usuario intenta apagar la máquina, primero debe cortar la fuente de alimentación de la unidad frigorífica y la válvula de suministro de agua para la máquina de impresión y esperar hasta que la bomba de agua funcione durante 5 minutos, y luego reciclar el agua que queda en el salto de agua en el tanque de agua y luego apagar la bomba de agua.

5. Mantenimiento y servicio

- 1) El rodillo de riego no tendrá tinta en él, o afectará a la transferencia de agua y luego hará daño a la superficie del rodillo.
- 2) Mantenga limpio sin la ranura del agua y el sistema de la circulación de agua. No tenga el tanque de agua y la fuga de agua.
- 3) Lubricar los lugares montados con rodamientos de bolas de manera oportuna.
- 4) La presión entre los cilindros hará daño a los rodillos de goma. La invalidez de las planchas de impresión se acosará con frecuencia.

VI. Lubricación

La máquina tiene un sistema de amortiguación perfecto. Puede ofrecer aceite a la máquina para asegurar que la máquina puede funcionar normalmente durante mucho tiempo. Así que el usuario no tiene preocupaciones sobre la fuga de aceite. El sistema de amortiguación central comenzará automáticamente a alimentar el sistema durante 7 segundos cuando el usuario inicie la máquina todos los días. Mientras la máquina está funcionando, si pulsa el botón para el sistema de amortiguación central, el indicador se enciende, entonces la bomba lubricante comenzará a funcionar. Si la presión en la tubería alcanza los 6 kg por cm cuadrado, el indicador se apaga, y luego se alimentará después de 10 segundos. Si el indicador está encendido, lo que sugiere que el sistema de amortiguación central está perturbado. Por ejemplo, la presión es menor en el tubo de aceite debido a un nivel más

bajo de aceite en el tanque de aceite y por lo tanto pierde aceite.

Cada semana, el usuario debe añadir aceite al tanque de aceite. Recomendé añadir grasa a base de litio de presión extrema No. 000 . Y el nivel de aceite no será inferior a la mitad de ese tanque de petróleo.

VII. El protector de la máquina

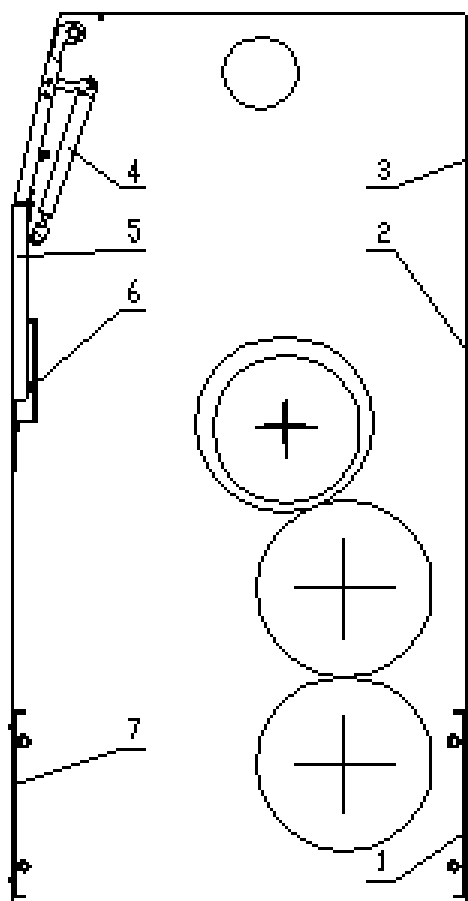
1. La máquina de impresión tiene un protector para cada grupo de colores y están diseñados para ser un sistema de bloqueo electromecánico. Tiene un modo de bloqueo diferente según las condiciones de trabajo reales.

2. Al montar el rodillo de tinta o limpiar el rodillo de tinta, el protector 5 delante del sistema de tinta se puede levantar hacia arriba. Entonces el uer sólo puede pulgadas hacia adelante la máquina y está prohibido que la máquina funcione durante mucho tiempo.

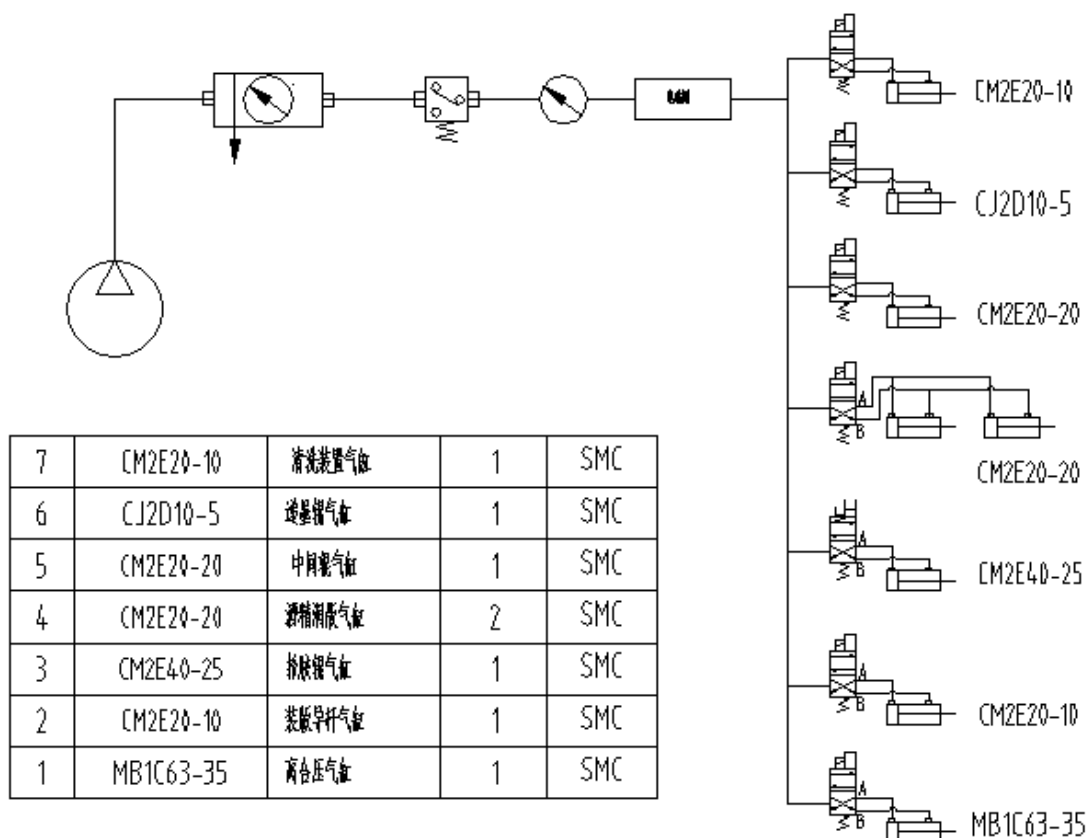
3. Delante de las placas de impresión y el rodillo de goma hay una valla de protección que puede deslizarse a izquierda y derecha. El usuario puede operarlo en la unidad de amchinilla de impresión, por ejemplo, el usre puede abrirlos mientras se montan las placas de impresión, el paño de goma o la limpieza del paño de goma y el pinza doblador de prensado. Una vez abiertos, el usuario sólo puede pulgadar la máquina en la dirección correcta o en su dirección opuesta.

4. Bajo el grupo de colores hay dos piezas de tableros de protección 1 y 7. Están arreglados. No se pueden abrir mientras la máquina está trabajando regularmente.

5. El usuario deberá comprobar regularmente el sensor de límite de la valla de protección, observando si puede funcionar normalmente.



VIII. Diagrama del sistema neumático



7	CM2E20-10	Air cylinder for Cleaning device	1	SMC
6	CJ2D10-5	Air cylinder for transfer roller	1	SMC
5	CM2E20-20	Air cylinder for middle roller	1	SMC
4	CM2E20-20	Air cylinder for alcohol lubrication	2	SMC
3	CM2E40-20	Air cylinder for rubber roller	1	SMC
2	CM2E20-20	Air cylinder for plate-assembling guide rod	1	SMC
1	MB1C63-35	Air cylinder for pressure adjusting	1	SMC

IX. Herramientas adjuntas

NO.	Model	Description	QTY	Standard	remark
1	T-Shaped inner hexagon spanner	6	2	JB/T3411.36-1999	
2	inner hexagon spanner	5	1	GB/T5356-1998	
3	inner hexagon spanner	8	1		
4	inner hexagon spanner	10	1		
5	double head dead spanner	12	1	GB/T4388-1995	
6	Straight guard plier for shaft	150	1		
7	Straight guard plier for shaft	150	1		
8	I-Shaped screwdriver	150	1		
9	Cross-Shaped screwdriver	150	1		
10	Telescope spanner	17	1		