

常见的胶印机拉规定位故障及排除方法

资料来源:《广东印刷》2010年第1期 作者:颜勇 王永峰

在印刷生产过程中,经常会因为胶印机的拉规定位问题造成停工、窝工或出现不必要的浪费,造成了不少损失。常见的问题有哪些呢?

一、拉规过位

1. 拉规弹簧力量过大。解决方法是减小拉规弹簧的力量。拉规弹簧的力量大小应根据所用纸张的厚度决定。在印刷薄纸时,应相应采用力量较小的弹簧。

2. 拉规盖板与拉规条的间隙过大。此间隙一般应该为0.1mm左右,调节拉规条上的调节杆可以改变此间隙。

二、纸张拉不到位

1. 拉规弹簧力量太小。解决方法是加大拉规弹簧的力量。在印刷厚纸时,容易出现这类问题,此时应相应采用力量较大的弹簧。

2. 拉规盖板与拉规条的间隙太小,在拉纸过程中会产生阻力影响纸张到位。此时可以调节拉规球上的调节杆来改变此间隙使之不影响纸张的运动。

3. 拉规条太低。在印刷厚纸时,如果拉规条太低,拉规球与拉规条不能对纸张产生足够的拉力,纸张就不能及时到位。此时应该维修拉规条的驱动机构使之到合适位置。

三、拉规条擦伤印品

这是齿形拉规条的固有故障。在正面印刷时,因为是先拉后印,痕迹不明显。在进行纸张的反面印刷时,拉规条会与纸张的图文部分产生摩擦,如力量不合适,就会出现擦伤痕迹。此时可以在拉规条上粘贴胶纸来减轻痕迹。但最彻底的办法就是换用不带齿的拉规条。

对上述问题,会因为工作经验的不同,有不同的解决办法,以上方法仅供参考。

相关文章

站内搜索

科教

站内搜索

企业搜索

企业登记

自助链接

实用服务

疑难求助

印刷网站