

自动叠纸机电话 南京自动叠纸机 莞信机械

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 自动叠纸机电话 南京自动叠纸机 莞信机械 |
| 公司名称 | 东莞市莞信机械科技有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 广东省东莞市塘厦镇凤凰岗金塘路70号101室 |
| 联系电话 | 13827281810 13827281810 |

产品详情

莞信折页机折页方式：栅栏式折页，刀式折页。

栅刀混合式折页机是现在书刊装订的主要机型，它由输纸机构、栅栏折页机构、折页机构、收纸机构和电气控制系统组成。其特点是折页速度快，性能稳定，折页样式多，不起皱褶，生产，维修方便。下面将以ZYH660为例，说明折页机的操作过程。

首先推进安全凸轮，检查机器正常后，开始进行以下操作：

1.输纸机构的操作

1)堆纸操作

将一沓沓纸张整好待装，较薄的纸张要先进行压痕处理；堆纸时，将堆纸台下降至合适高度。

特别提示：堆纸操作直接影响折页质量，所以，堆纸时要求侧规边、前规边平齐。

2)纸张分离机构的调节

纸堆上升到一定高度便自动停止(由高度探头控制)，此时分纸吸嘴高于纸堆约1mm。

纸张分离机构可根据纸张幅面做上下前后调节。

吹风嘴的风量大小以印张在吸轮下略有飘动为宜。分离机构上的毛刷或钢片用以防止纸张分离时产生双张，其调节以不产生双张、不引起纸张凌乱为标准。

3)吸轮的调节

吸轮吸气是通过电磁阀控制的，主要作用是输送纸张。吸气量可通过旋钮调节，顺时针旋转，吸气量减小，反之吸气量增大。

吸轮吸气点有前、中、后3个位置。一般情况下，南京自动叠纸机，吸气点在中间的垂直位置。

吸轮吸气长短由操作面板上的选择开关控制，送纸速度慢，吸气时间长一些，反之，吸气时间短一些。

4)双张控制器的调节

把纸张对折(所折纸张厚度的2倍)放进控制器滚花螺钉下面。扇形片被带动，推动微动开关。电磁阀断电，吸气被切断。如果不停止输纸，则微调滚花螺钉，使其停止。

又到了讲述切纸机相关知识的时间了，为了大家能够更好的了解一下切纸机，那么接下来我们再为大家讲述一下切纸机的各部件简介吧，对此请看下面的阐述吧：

手柄：切纸机的手柄采用了杠杆原理，加长了手柄的长度之后可以使操作所需要的力变小。人性化的设计，更加和安全。

压纸机构：压制机构上可以手动旋转，自由选择松紧度，压纸的压力得到保证，在切纸机工作的时候确保纸张不会发生偏移。

刀片：切纸机的刀片一律采用了高速的高强度片，切纸刀的刃口强度有着一定的保证且锋利耐用，在工作时候切口平整，且使用寿命较长。

保险：在切纸机的外部配备保险栓，确保操作人员和设备的安全。

定位：在送纸机构旁富有挡尺，方便待切纸张的定位，提高切纸机裁切的精度，在操作方面也比人工校准来的方便。

标尺：在切纸机的托盘上标有各种规格的标尺线，1*1cm的网格，使得纸张定位更加方便。

东莞市莞信机械科技有限公司销售胶印机和折页机，设计先进，结构合理可靠、性能稳定、操作方便，是机关学校，厂矿企事业单位，打字复印社及小型印刷厂等设备投资的理想选择。

的使用与调节

刀式折页系统的调节主要包括折页辊间隙、以及规矩的调节。其折页辊的间隙调节方法与栅栏式折页机相同。下面以垂直为例说明和规矩的调节方法。

(1)高度的调节

松开刀体滑动杆上的星形锁紧螺母，调节螺杆改变伸出高度。当运动至点，正好将纸张送入折页辊时，拧紧螺母。

(2)与折页辊对中的调节

轻轻转动安全手轮，调节压板，使折页辊间隙和所折纸张厚度相同。处于位置，松开夹板上的固定螺钉，再松开两导向板滑块紧固螺钉，自动成直线状态与折页辊对中，自动叠纸机提供，然后拧紧螺钉。

(3)与折页辊平行度的调节

把两钢球放在两端相对的折页辊上，手工转动机器，使刃口刚好接触一只钢球，松开螺钉，调整柄上的两调节螺钉，使刃口与折页辊平行，然后拧紧螺钉。

(4)前挡规和侧挡规的调节

根据工艺要求，常需调节垂直折的规矩。

垂直折前挡规位置根据被折纸张第3折页中心而定，参照刻度尺上的读数，通过蜗轮蜗杆机构，移动前挡规，然后点动机器，输送纸张至前规，在前规上移动侧挡规，靠紧纸边拧紧相关螺钉，同时调好侧规对面的弹，再将止退钢球座安置在纸张后沿，使纸张边沿处于钢球中心，防止纸张弹跳。若折页后纸张前规边不重合，自动叠纸机电话，则要松紧螺钉，使折页前挡规杆前后移动，校正角度，调整后重新拧紧螺钉。

自动叠纸机电话-南京自动叠纸机-莞信机械由东莞市莞信机械科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市莞信机械科技有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为印刷设备具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!