

pvc胸卡打印机重庆铝合金标牌打印机地板瓷砖打印机

产品名称	pvc胸卡打印机重庆铝合金标牌打印机地板瓷砖打印机
公司名称	深圳金谷田科技有限公司
价格	77000.00/台
规格参数	品牌:金谷田 打印颜色:c/m/y/k/lc/lw 生产地:广东/浙江
公司地址	广东省深圳市龙岗区平湖街道新康路15号
联系电话	0755-8233948 13823780539

产品详情

什么是高频电干燥设备？市场上的干燥设备琳琅满目，听过的没听过的，见过的没见过的，好多好多，今天就来给大家介绍一点很难见到，甚至都没听过的干燥设备高频电干燥设备。高频电干燥是以高频或相应频率的电磁波辐射使生坯内产生张弛式极化，转化为干燥热能。是在陶瓷生产中运用的一种干燥设备。陶瓷湿坯在高频交变电场的作用下，坯体内的水分子会做线状排列运动，所有正极靠近电场负极，负极靠近电场正极。这些偶极子会跟着电场的变化和变化。重庆有着无需制版，即打即干的特性，不仅可以打印普通效果，还可以打印3d和浮雕效果，而且打印物料广泛：包装盒、亚克力、KT板、u盘、玻璃、瓷砖、木板、金属等，问世之后便迅速市场，uv打印机已成为一种趋势。uv打印机在使用过程中是非常严格的，一旦操作不当就会损伤设备的寿命，以下几种危险操作。1、蛮力调整喷头 使用外力不规范调整喷头位置。无论是更换还是微调喷头，都不要使用蛮力，请按照规范谨慎对待喷头。

2、忽略工作地线

重庆印刷受静电影响很大，应经常检查地线设备连接情况，定期给地线周围洒一点盐水。

3、随意切换电路 在未关闭电源和切断总电源的情况下随意安装拆卸UV平板打印机电路。这种行为会损害各个系统的使用寿命，危害喷头。4、清洗未关闭电源 清洗时不注意保护电路板和其他内部系统。清洗时请关闭电源，并且注意不要让水碰到电路板和其他内部系统。5、使用劣质清洗液

用劣质清洗液清洗喷头。喷头十分容易被污染和磨损，所以请使用厂家产品和质检过关产品清洗喷头。

6、高压清洗喷头 对喷头进行清洗时，喷头如果被轻微堵塞，建议使用吸尘器将灰尘洗出，再进行细致清洗，不要用这种方式。7、浸泡清洗喷头 虽然清洗液长时间将喷头整个放入清洗液中浸泡可更有效清洗污渍，但是，清洗液具有一定腐蚀性，如果时间超过48小时，会对喷头喷孔本身造成影响。因此，一般只取适量导入喷头中进行清洗便可。8、声波清洗喷头 长时间使用超声波清洗机清洗喷头。其实，如果平时注意喷头保养的话，根本无需进行超声波清洗。超声波会对喷头造成不良影响。但是如果堵塞严重，需要使用超声波清洗的话，一次清洗时间最多为3分钟。如果一次没有清洗干净，请等待喷头自然降温至正常状态在进行第二次清洗。9、使用劣质墨水 随意加注不同批次的墨水，或使用劣质的墨水、清洗液。两种不同配置的墨水混杂会改变墨水色彩和品质，质量不过关的墨水会影响打印效果和堵塞喷头，损害喷头寿命。

以上就是在使用重庆时的几种危险操作，UV平板打印机正确地使用和保养，不仅可以保证机器正常的率生产运行，还能延长UV打印机的使用寿命，可以大幅度的降低开支和成本。一些不正确的操作，不仅大大降低打印机使用寿命的同时也严重影响生产效益。pvc胸卡打印机重庆铝合金标

牌打印机地板瓷砖打印机上下分机内有异物或固定导带片的沉头螺钉松动，卡住了打包带。取下上分机清除异物。横杆635轴承破裂。横杆平衡位置调整不当，容易造成横杆造成破裂。应说明书正确调整到位。退带间隙不当。由于退带滚轮具有拉紧带子的作用，在调整进退带滚轮间隙时，应以退带滚轮为主，调至退带滚轮间隙比带子厚度多出.5到.1mm。打包机不自动切带。中刀轴承破裂。检查原因，更换轴承2.中刀磨损。中刀两面都有刃口，一面磨损可调换另一面使用或更换新刀。中刀管销断裂。用小冲头冲出断销，装入新管销。打包机捆紧力调得太紧。调整螺帽之上有一内六角紧定螺钉，松开后将调整螺帽反时针旋转，调好后，再将内六角紧定螺钉拧紧。打滑片或捆紧传动皮带有油。拆下打滑片清除油污，擦干再按顺序装配好。传动皮带太松。传动架座（土地公）往下调或将电机往后调，使皮带张紧即可。P P包装带厚度太薄或退带滚轮间隙太大。退带滚轮间隙应只比带子厚度多出.5.1mm，按此要求进行调整。磁控（切带感应器）有故障，磁片脱落或损坏。横杆平衡位置未调好。打包机粘合效果欠佳1.温度调节旋钮调节不当。在打包机电器控制盒内，电路板的上方，打开控制盒盖，即可明显看一调节旋钮，顺时针方向转动温度调升高，反之降低。温度太高或太低，粘合效果都不好，所以一次不要调得太多，一般调在刻度线45之间即可。电源电压不正常。本机应使用22V电压。很多工厂电压往往不足，如果再使用长的电缆线将会造成电压下降使汤头温度变低，甚至于在捆紧时烧掉马达。电热怪手上拉簧失效。电热怪手上的长拉簧疲劳。如此不能将烫头送到上下两层打包带之间导致粘合一半，甚至更少。打包机烫头位置调整不当。烫头太高太低或偏左、偏右，与打包带或刀具相碰无法对上下两层打包带加热，应根据情况进行调整。中刀轴承破裂。中刀轴承破裂，如此无法上顶，压紧打包带使之粘合。机内温度太高。排烟微风扇发生故障，使得打包机内温度太高。烫头耐热线故障。检查耐热线是否断裂烧坏，如螺帽松动应拧紧。打包机捆紧力调的太大。适当调整捆紧力。打包机插带时不动作1.LS1微开关故障。LS1上滑板下方之微开关故障或弹片被异物挡住，而无法碰触接点2.LS5微开关的故障。LS5在归零时，接点未闭路，亦即不送带，插带亦无动作。离合器间隙大。继电器接触不良继电器接触不良，检查继电器RL-3。六连续打包动作1.LS1故障LS1接触未能放开，重新调整弹片间隙。LS1故障LS1虽未故障，但接点及弹片间有脏物卡住。LS4故障LS4迟延，微开关接点未能放开。离合器间隙太小，加垫片。LSLS5故障。更换。TD故障。更换。未捆紧即切断（打大圈）1.捆紧力太小调大捆紧力。LSLS5位置不当。调整LSLS5开关的位置3.磁控TD不好更换。八.捆紧力小1.横杆平衡位置未调好。退带轮间隙大。捆紧胶带轮及摩擦片松动。传动皮带松动。电磁离合器吸力不够。上下分机连接轴松动。