海德堡全自动冲版机维修

产品名称	海德堡全自动冲版机维修
公司名称	常州凌肯自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	凌肯自动化:工控维修专家 凌肯自动化:技术精湛 凌肯自动化:收费合理
公司地址	江苏省常州市武进区力达工业园4楼
联系电话	13961122002

产品详情

供墨机构由墨斗辊、传墨辊、串墨辊、靠版墨辊组成。其常见故障有：供墨不足，供墨量偏大，供墨量不稳定等。以上故障可通过检查墨斗辊和墨钉的工作情况及各墨辊之间的压力是否正常来排除。调节墨辊时，应调整测试每根胶辊左右是否平衡一致，同时必须保证墨辊靠版的压力适中，匀墨辊和出墨辊收墨配合良好，保持印版吸墨均匀，最大限度地避免印品的墨色前后深浅不一致现象出现，并仔细检查靠版胶辊表面是否平整光洁，有无大的硬伤如压痕、划伤或平时墨胶调节不好造成局部结膜、晶化现象出现。由于冬季和夏季的温度差别大，调节时冬季可适当加大压力，夏季可适当减小压力。压印部分是印元的核心部分，也是设计制造最精确的部分，一般厂家不允许用户调节压力等机件。

印刷压力是印刷过程中完成油墨传递转移的重要因素，适度的印刷压力是所承印的印品版面、文字、图纹清晰干净，文字不变形，墨色均匀一致的可靠保证。故障现象主要有墨色虚淡、网点不清、文字变形，其原因是油墨转移不充分，都是由于橡皮布失去弹性或包衬太小造成的，只要更换新橡皮布或适当加大包衬厚度即可排除。影响彩色印品套准的因素很多，纸张、制版、润版液、印刷工艺、设备状况等各个印刷过程所涉及的各个环节都有可能对套准产生影响。这里主要简单地从机械角度出发，分析一些常见的套准故障。影响纸张张力稳定的因素主要有：纸架、三辊（infeed）、变速辊（PIV）等张力调节机构及其它导纸辊、拉纸辊的工作状况。张力调节机构的张力调节不合适。

或各类辊子的平行度、水平度偏差较大，或纸架刹车片磨损，辊子轴承磨损等原因都会导致张力不稳，从而引起套印不准。印元作为图文精确转移的直接印刷部位，其任何的机械偏差都会影响印品的套准。其故障主要由滚筒轴承磨损、离合压连杆机构的铜套或轴承严重磨损、版口销松动脱落或安装不当、套准调节机构零件磨损、传动部件磨损、电位器故障等引起。这些故障虽不常见，但在基本排除张力因素的原因后，也应仔细检查这些部位的机械偏差。折页部所表现出来的最常见的故障要数堵报，引起的原因很多。我们对罗兰和高斯折页机的堵报原因进行了分析，（1）折页滚筒上的橡皮条使用过久或老化，

致使橡皮条失去弹性或刀缝过宽、过深，从而引起报纸裁切不断，几份报纸连在一起就易在花轮处堵塞。