

北人印刷机通讯板维修

产品名称	北人印刷机通讯板维修
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

任何双面粘箱机具有各自的寿命时间，随着的加深，双面粘箱机的寿命时间可以帮助我们精减的趋势。
日常保养：导辊的清扫：、在当天作业前把导辊擦干净，并每周定期去掉油墨和污垢等附着物。、清扫方法：洗涤剂：橡胶辊子用洗涤剂或工业酒精；金属导辊可用等溶剂。b.用布浸湿洗涤剂，抹去导辊上的附着物和污垢等。每班接班时须把空压机储气罐和油水分离器的积水排掉，保证供气质量。每月清扫烘箱进风口滤网。每月扫除设备外表灰尘保持设备整洁，并清理机器底部的废膜、纸屑等杂物。作业指导电机维护保养：检查电机安装螺丝是否松动，用扳手紧固；清除冷却风机积尘，拆下传动皮带，用手摇动皮带轮，检查轴承间隙；用兆欧表检测电机的绝缘电阻。

绝缘电阻不能小于0.5兆欧。磁粉制动器维护保养：用压缩空气吹干净冷却风扇及冷却片的灰尘，确保散热良好；检查制动转矩，如果刹车的转矩降低到最初使用值的70%时，则需更换磁粉。皮带的检查：位：版辊驱动电机、烘箱离心风机；检查方法：a.检查皮带有没有裂痕和离层，有则立即更换；检查皮带与带轮的接触情况，如带底面已接触轮槽底部，表示皮带已磨损严重，需更换皮带；皮带预紧力调整：在两带轮之间中点处向皮带垂直施加10~14的压力，皮带的挠度约为9mm。更换皮带时要把整组皮带同时更换，不能新旧皮带参杂使用。导辊轴承部位的检查：、用手握紧导辊的轴端，向前后方向用力检查，确认有无松动现象，如有松动现象，需要把导辊拆下更换轴承；

、手握紧导辊，向左右方向用力检查，确认有无轴向游动，如有松动现象，则确认属轴承间隙，还是辊导轴向定位松脱；、手转动导辊，确认导辊转动是否顺畅，是否有异常响声；冷却辊的检查：打开支承轮油箱盖，检查冷却辊轴套的磨损情况，如磨损深度超过0.1mm时，应立即更换轴套。用手摇动支承轮，检查轴承情况；调偏心压轮，用手转动冷却辊，冷却辊能自由转动1~2圈为宜。检查油箱润滑油，如果润滑油呈，则表示油箱已渗水，需检查冷却辊密封圈，并更换机油。套印系统：拆卸中继箱盖板，用棉签浸湿酒精清洗石英灯保护镜片；检查光纤导光情况，当导光能力减少到只有2/3时，需更换光纤；检查

扫描头镜片，可用棉布浸湿少许溶剂，把描头镜片外部的油墨等抹掉。