



## 五色双面高速轮转印带机使用说明书

瑞安市景大印刷机械有限公司

**Ruian Jingda Printing Machinery Co.,Ltd**

地址: 中国浙江省瑞安市塘下镇三都东陈村工业区

Add: Sandu, Dongchen Village Industry, Tangxia  
Town, Ruian City, Zhejiang, China.

电话(Tel): 86-577-65337601

传真(Fax): 86-577-65337602

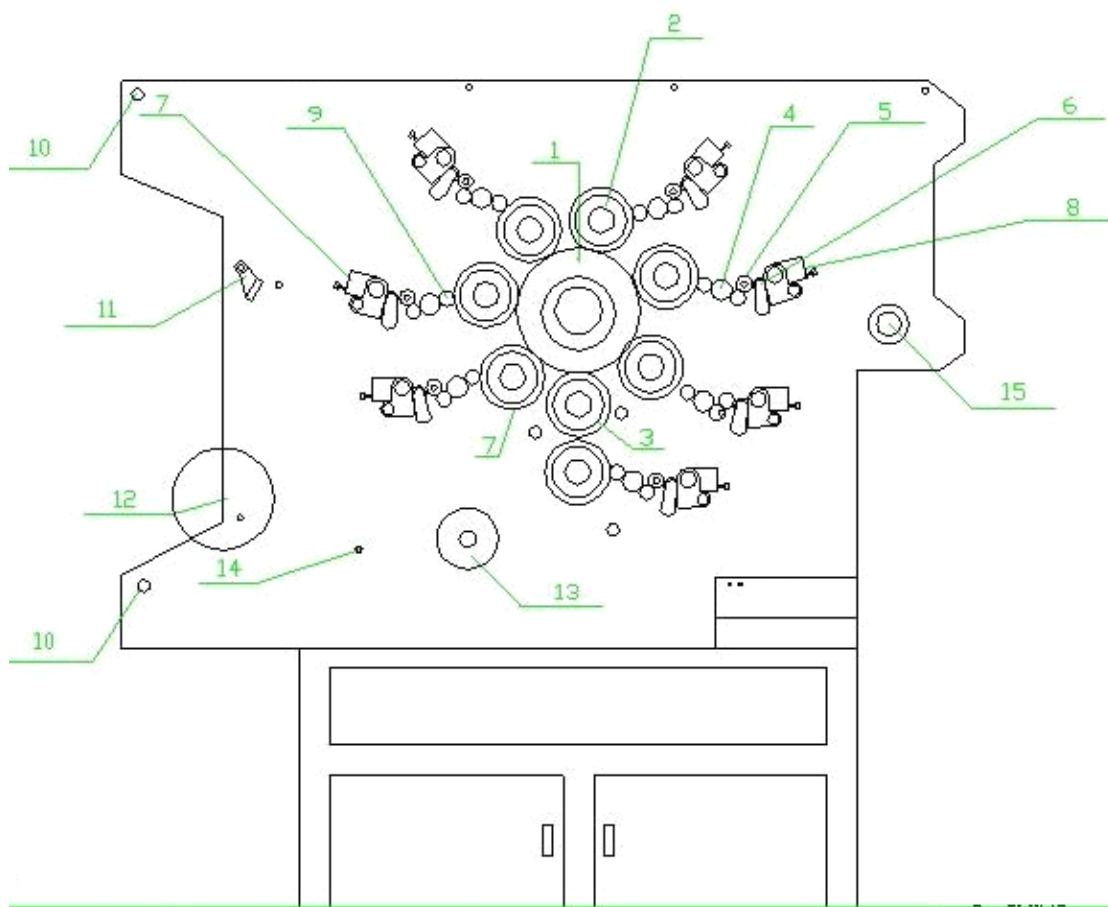
网址(Website): <http://www.cnjdyj.cn>

邮箱(E-mail): [zhong@cnjdyj.cn](mailto:zhong@cnjdyj.cn)

目 录

1. JS -1061B 型外形图
2. 印刷机操作简介
3. 印版滚筒和对版
4. 墨辊和墨斗
5. 印刷机维护和润滑
6. 电气控制
7. 配件清单

JS-1061B 外型图



- |          |          |         |
|----------|----------|---------|
| 1、二倍径橡皮筒 | 6、供墨棍    | 11、关电开关 |
| 2、印筒     | 7、墨斗     | 12、放料架  |
| 3、压印滚筒   | 8、墨量调节螺丝 | 13、过料棍  |
| 4、串墨棍    | 9、停墨手轮   | 14、张紧轮  |
| 5、着墨棍    | 10、导向棍   | 15、收卷轴  |

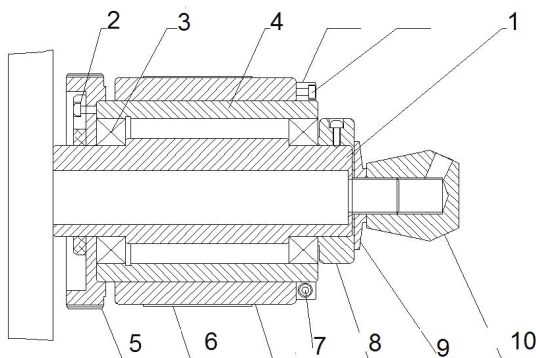
## 二. 印刷机操作简介

JS-1041B 速轮转印带机是卫星式凸版轮转印刷机，即是用树脂版，属于双面印刷机。

印刷部分由大橡皮滚筒，印筒，传墨路组成，如外形图所示，1.二倍径橡皮筒由 4 个螺丝轴向定位，贴橡皮布时可以松开螺丝，取下橡皮滚筒装在专用的装版器上先贴上双面胶，再贴上橡皮布应平整为宜（如果双面胶贴不上的话，先用打光砂底打一下，因为滚筒上可能有油垢），然后装在印刷机上用压印滚筒 3 压上去，转动机器把橡皮压到平整为止，压印滚筒轴心是偏心结构可以调节压力，印筒 2 轴心也是偏心调节结构（如图 1-2 所示），用于调节印刷压力，传墨路有串墨辊 4，墨辊 5 供墨 6，胶辊，墨斗所组成。墨斗用储存油墨，胶辊墨辊用来传墨串墨辊负责把油墨打均，墨量大小通过墨量调节螺丝 8 来控制大小。如果想停止供墨传动停墨手轮即可。

## 三.印版滚筒和对版

印版滚筒是一个精密的机构，它是由偏心轴套 1 齿轮 2，轴承 3，内套 4，印版套定位套 7 组成。（如图所示）



工作时，先把有图案的树脂版用双面胶贴在印筒上(有专门的对版台)，

然后装在内套 4 上，固紧定位套上的螺丝即可，再转动手轮 8 压向橡皮筒，压力要适当为宜（因为印刷压力如果重的话对印刷机的精度百害无一利），再运转印刷机把油墨转移到橡皮布上去察看一下，图案是否清楚，如果模糊不清的话，只能是三个方面：一个压力过重，一个油墨转移太多（因为新的印刷机后面的刹车 5 是不会出现问题）及定位套 7 的二个螺丝没有拧紧。如可快捷对版是每一位新客户所面临的问题。套色有横向套准和周向套准，横向套准比较简单。

如图 1-2 所示，松开定位套 7 的下面的螺丝，再用橡皮锤击打一下左右移动印筒 6 即可

周向套准我们先看下列图

首先我们在橡皮筒上看对准情况，如图所示，印筒 1 作为基准固定不动。我们以时间的指针为基准方向，如果是图案所示的虚线在实线的上面位置，我们就得把印筒 2 逆时针转动相对的位置，对准为止，如果虚线再下我们就顺时针转动印筒 2。

再看印在带上的线条，我们会发现虚线的方向跟在橡皮布的方向相反，虚线在实先的下面，我们要把印筒 2 逆时针转动，不要把看橡皮布的图案方向和承印物的方向相混合。

#### 四. 墨辊和墨斗

印刷机上的胶辊材料由聚氨酯经磨床和研磨制成的，它的硬度为肖氏 30°，如 JS1041B 型外形图所示，传墨部分 6 和 10 都是胶辊，它们负责传墨，它的传墨压力位 4-5mm 为宜，如果不工作时请卸下它们，

因为单方面压着胶辊长期以后会产生变形。

墨斗是非常精密的部件，墨刀 1 用螺丝 2 和压条 3 固定在斜铁块上，调节螺丝 5 用来调节刀片缝隙的大小，来控制油墨量的大小和均匀，放油孔 6 用来加入机油来润滑墨斗排方和墨斗轴，新的机器一定要加入机油。如果要清洗油墨时，拿住调节墨斗螺丝往上转动到槽口时拉出即可。在放入印刷时请要仔细小心对好槽口平稳放入。

## 五. 印刷机维护和润滑

机器保养工作的重点是预防机器设备的磨损和事故，要求对机器的调整使用恰当，清洁润滑及时，并加强检查工作。

### 一. 机器的清洁工作

清洁工作是维护保养机器的重要方法。保持机器清洁，可提高其使用寿命，及时发现事故迹象和机器磨损会损坏情况，擦机器注意事项：

1. 擦机器时必须关闭电源
2. 抹布不宜用零星碎布，以防遗落机内
3. 检查油孔是否堵塞，保持油管或油眼的畅通
4. 对零件进行安全，是否有损坏及螺钉，螺帽松动脱落现象。
5. 应注意安全，以免造成工伤事故。
6. 擦完毕，必须对机器进行全面检查，仔细观看是否有抹布或其他物件落入机内，以免造成机器损坏事故。
7. 清洁场地时，要防止纸屑灰尘飞扬侵入齿轮或轴承。

清洁机器过程中，需同时清除机身下面的垃圾，油盆中的积油及

踏脚板上的油垢。若长时间停机，需覆盖机罩，以防灰尘、灰砂侵入机器的摩擦面而加速磨损。

## 二.印刷机的维护保养

印刷机的维护保养，是保证印刷机处于良好工作状态和消除事故隐患的十分重要的技术管理工作。工厂对印刷机的维护保养，采用三级保养制度。

一级保养是指日常的维护保养。要求操作人员在每班工作时间内对印刷机进行认真检查。不仅应对润滑部位，按规定进行加油外，还应在生产过程中，随时观察零件的运动状况，注意倾听机器运转声音，来判断异常情况。交接班时，应将机器调整情况和问题，通知下一班人员。

二级保养是每周一次的定期维护保养，约需停机两个小时，除对印刷机全面拭擦，做清洁工作外，要求对重要部件进行调整，检查。使油路畅通，零件的工作位置正确，联接外，紧固件工作可靠。

三级保养是一年一次。以机修人员为主，同操作人员配合进行。要求对印刷机各装置进行全面检查和调整。对需要修理的零件和易磨损的零件，进行拆卸查验。对电气，油路要检查其工作可靠性。

各级保养都应有具体的内容和要求，其中以一级保养最为重要。

## JS1041B 配件清单

名 称	数 量
校 版 台	1 个
胶 棍	16 条
橡 皮 锤	1 个
专 用 扳 手	1 副
橡 皮 布	2 粒
M4 内 螺 角	
刀 片	1 包
刀 柄	1 把
M10*165	12 只
说 明 书	1 本
墨 刀	1 只



单相交流电源	电源开关	调速变频器	待修电机	照明	主控制	检修控制	计数器	指示灯
--------	------	-------	------	----	-----	------	-----	-----

