

# JR1262 型柔版商标印刷机



使用说明书

(欢迎使用“景大”牌印机)

1、请务必在详细熟读本《使用说明书》，真正领会、完全理解本说明书内容之后，方能搬运、安装、调试和操作维护JR柔性版系列商标印刷机。

2、机械设备的搬运、安装、操作安全及用电、高温等安全规范，除按本《使用说明书》的要求外，还应严格遵照国家及机械、电器行业的有关规定执行。

3、本《使用说明书》及本公司柔性版系列各机型知识产权属瑞安市景大印刷机械有限公司。请妥善保管使用，请不要泄露给第三方人员。若有侵权行为发生，本公司保留依法追究之权利。

本公司自2000年以来，景大一直从事印刷机械设计研发和制造的专业生产企业。随着各型印刷机械产品大量投放国内外市场以后，我们在广泛赢得国际、国内用户信赖的基础上，不断上质量、增品种，使产品标准化、系列化。

尤其是我们的 JR 柔性版系列商标印刷机，质量上乘、机型多样；功能齐全，操作简便；售后服务，诚信可靠，是柔印用户经营致富的理想选择。远销欧美、东南亚、中东和南非等国际市场以来，深受各国家、地区的代理商和用户的青睐及高度评价。

为使您能正确使用我们为您制造的柔性版系列印刷机各选购机型，请在搬运、吊装、安装、调试和开机前详细阅读、领会本使用说明书。

#### 一、本机工作原理

通过刻有高精度致密网穴的网纹辊直接在墨斗内作旋转运动，控制墨斗内的出墨片刮刀与网纹辊的间隙大小，将适量的油墨均匀地传递到印刷版轮圆周表面的柔性版上，再由柔性版轮直接滚印到承印带料表面，经过电热式烘干板同步烘干、收卷完成印刷过程。其效果快速、高效、环保。印品墨层特别厚实，立体感强。再将印后的收卷整盘放到。

电热恒温鼓风干燥箱中约5-6小时，便可达到色牢好耐水洗而不易脱色的效果。（详见我公司印刷辅机系列干燥箱有关内容）。印刷原理图见第2页。

## JR1262, JR1231 型柔印机

### 基本参数

色组: 3色+背印1色 6色+背印2色

最大印宽: 120mm

印长范围: 127mm-254mm

网纹滚筒: 200线/in

长度计量器: 〈程式设定〉注参考表2-1

最高速度: 60米/分

电压: 220V/50HZ

#### 选择配件

陶瓷网纹滚筒

齿轮

双收卷器

双放卷齐集

印筒和齿轮

#### 基本配件

200线/in网纹滚筒

1套 印筒

1套 齿轮

电热板

烘箱 背印1色

# 目录

## 第一章：特色

- 1、卷出部
- 2、光电开关
- 3、印刷站
- 4、墨斗
- 5、操作箱
- 6、传动系统和供电要求
- 7、选购配件

## 第二章 规格

## 第三章 机器搬运与安装

- 1、搬运
- 2、主机安装
- 3、接电源

## 第四章 试机

## 第五章 操作说明

- 1、卷出部
- 2、主控制箱
- 3、选择印刷滚筒和配对齿轮公式
- 4、套准系统
- 5、选择网纹辊

## 第六章 保养和润滑

- 1、润滑点
- 2、维护
- 3、滚筒
- 4、齿轮
- 5、轴承
- 6、版筒
- 7、每日检查项目
- 8、每周应检查项目
- 9、六个月的检查项目

## 第七章 故障及解决方法

- 1、印刷问题
- 2、操作故障

### 附表 1 、 电气图

- 2 、 印刷版长度缩小率统计表
- 3、 版筒尺寸表
- 4、 走纸示意图

# 第一章 特色

JR1262 柔版机具有印刷长度长 ( 127-254mm), 印刷对版方便, 张力控制稳定, 停机起动不跑位, 烘干迅速。

## 卷出部:

放料轴上摩擦片, 弹簧, 螺母组成可做卷出作张力粗调。材料放在放料轴上用不锈钢棒插入纸芯张紧。

光点开光: 在设置上有“开”和“关”两种方式, 当在“开”的工作设置时, 一定把材料遮住光点开关才能起动工作。当材料印完时机器停止工作。

## 印刷站:

印刷站有背面二色和正面六色组成, 一色组由印刷滚筒和配对齿轮网纹辊、墨斗、移动板、手轮, 不停机对版装置组成。

印刷滚筒和配对齿轮大小可换 (详细请参考尺寸表格)

网纹辊出厂标配 200 线/in, 如果是印网点图案, 可按 4: 1 比列来选择网纹辊。网纹辊清洗非常重要, 如果网纹辊塞墨, 会造成颜色暗淡。

## 墨斗:

墨斗有墨刀、墨斗排方、调墨螺丝组成, 装墨斗上机的时候请调节墨斗两侧的螺丝使墨斗排方圆弧轻轻的跟网纹辊外圆接触。用手转动网纹辊是转动自如, **墨斗出厂标记请不要混和使用。**

JR-1262 型印刷部为中心大输式 (Center Drum), 其特色为增加印刷与处理高品质着色效果的大型商标 (127mm\*254mm)。

易与使用与快速调整让单一作业员在几分内完成 6 色机的工作, 它处理的

承印物厚度由 0.1 至 0.51mm。在单独一次通过它时可印出多种颜色，最大印刷面积为（127mm\*254mm），横向与纵向速转套印控制范围为±5mm 快速设定且易与套印。

套印误差：套印准确精度±0.1mm 商标印刷机上的印版设计是典型的柔板，柔版版材厚度为 1.7mm.

#### 5、收卷部

JR1262 型印刷机配置卷取纸筒轴，最大的卷取直径为 Φ16（400mm）

#### 6、操作箱

操作箱包括下列装置：PVC-起动开关-停止开关-点动开关-调速开关

#### 7、传动系统与供电需求

JR1262 型配装有交流马达，加速和减速控制，使商标在（5M/min 到 60M/min）之间顺利的变速。电力需求为 220VAC，50/60HZ，单相，4.7KW。

#### 8、配置单

名称	数量
陶瓷网纹棍 200/min	6 条
陶瓷网纹棍 280/min	2 条
正面印刷座	6 个
反面印刷座	2 个
烫板	2 个
印筒	2 套

### 选购配件

名称	数量
印筒	按缩小率统计表
陶瓷网纹棍	150/min-750/min
齿轮	随印筒选配
柔版版材	厚度 1.7mm

## 第二章

### 规格

最大带宽	130mm
印刷座	正六反二
最大印刷宽度	120mm
最大印刷长度	254mm
最小印刷长度	127mm
印物厚度	0.12mm-0.6mm
最大印刷速度	(60M/min)
最大卷出直径	400mm
最大卷取直径	400mm

### 机械重量及尺寸

净重	800kg
----	-------

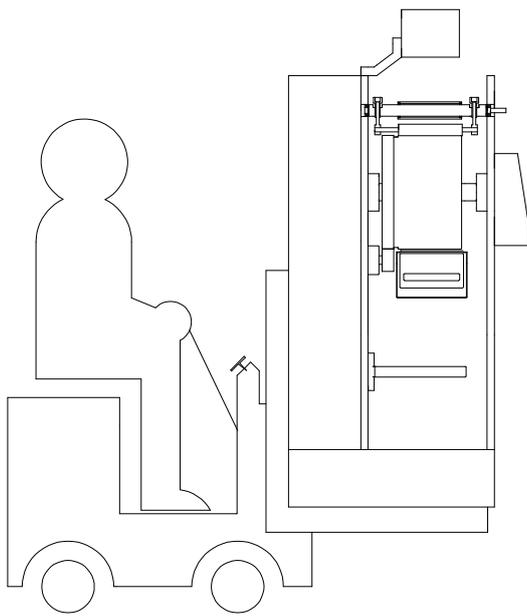
毛重	900kg
机器尺寸	长 165*宽 70*高 170 (cm)

## 第三章

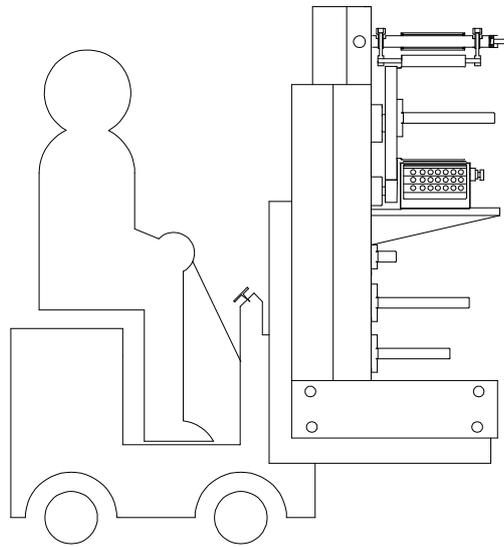
### 机器搬运与安装

#### 1、搬运

使用至少 3 吨重的搬运车，将主机搬运至安装位置（按参考图）。



印刷部搬运图

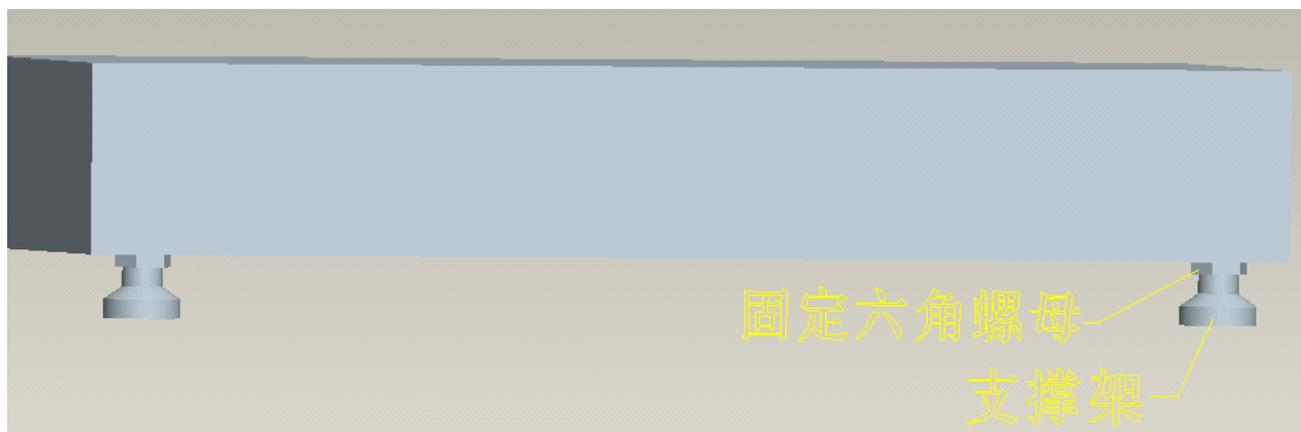


卷出部卷取搬运图

## 2、主机安装

(1)、将机器所有部位之外包塑胶袋拆开。

(2)、将机器水平调正。(按参考图)



### 1、接电源

(1、)本机所有的电路连接，须由受过专业训练的电气工程师按照图，来将电源接与主机，如由非电气工程师或不按图连接，而导致机器损坏，本公司概不负责。

(2、) 连接地线建议以铜棒钉入地底 1-2 公尺深，做为接地线。

## 第四章

### 试机

1、将商标带放入轴上定位，然后调正张力。

2、用动力输送滚筒将材料进给至印刷站的滚筒表面。

3、将商标带放在卷取装置的轴上，并将材料末端贴合在商标带上。

4、当电源接通时，此时控制箱上的主电源灯亮（MAINPOWER）参考图。

5、按控制面板上的点动开关（INCHING），检查主马达旋转方向是否正确，选用低速度，并按连续运转（START）开关，在印刷机运转 5

分钟后，详细检查所有装置与齿轮。

## 第五章

### 操作说明

#### 1、卷出部

卷出与卷取部的各有一条芯轴，把材料放上后，用紧固叉固定，当商标带用完时，被引动的光电开关（电眼便自动将印刷机关闭）。

#### 2 电气操作

##### 1、PRC

##### 2、速度调整钮（SPEED CONTROL）

##### 3、时动按钮（INCHING）

##### 4、连续运转按钮（START）

##### 5、停机按钮（STOP）

##### 6、停机按钮（EMERGENCY STOP）

速度调整钮以每分钟几公尺概略数字显示印刷机速度，不论印刷机是否运转，均可将速度调整钮以手动方式变速。

JR-242 型柔版商标印刷机可正、反面同时完成

#### 4、如何选择和安装印刷滚筒

选择印刷滚筒和齿轮按公式-1  $(Z=L/3.175)$

$Z$  =齿数       $L$ = 印刷长度

计算完毕后请在印刷版缩小率统计表选出齿数，选出齿轮和滚筒后，下面的操作步骤详细地说明。

印刷压力，墨量和套准设置

- 1 、印刷机低速运行时，从最后一色要印刷的墨量开始，完成正确的印刷压力和墨量的设置，首先慢慢合压，使压版滚筒与商标带接触。
- 2 、转动网纹辊与印版之间间隙的调整装置，开始给印版上墨这是，一面观察商标带的印迹，一面对印刷压力和墨量的设置进行调整，直到出现清晰的印迹且没有图像缺失时为止。
- 3 、再把滚筒和网纹辊离开，以便使最小的压力达到墨量和印刷压力的设置值。
- 4 、按照从后往前的顺序，完成其他各个机组的墨量和印刷压力的设置。
- 5 、各个机组的所有设置都完成后，进行色与色之的套准调整，从背面一色开始按顺序设置每个色组的套准。

#### 不停机对版

先进行粗调定位，压入印筒，如果印迹在误差 3.5mm 左右，就可进行精确定位，如果在大于 3.5mm 那么就退出齿轮，在转动需要的位置。重新压入使之误差确定的 3.5mm 左右，开动机器时进行微调如图所示：

为了节约材料，请把各个墨色使用的印版滚筒安装在相应机组中大致相同位置上。如果这一步正确完成，各个墨色的印刷图像的位置就会非常接近于套准位置。这一步骤可把设置期间所需的套准调整的次数减至最少，并可减少承印物的浪费，应该在每个印版滚筒或齿轮的相同位置做上标记。在安装印版时使用这个做标记的齿轮或滚筒，把每块印版上的中心标记与相应的滚筒对正。因此，按照这个标记调整的各个印版滚筒的印版上的图像应该接近与套准。把各滚筒装在印刷

机上时，可用该标记精确安装在各滚筒（精确度在一个轮齿之内）。这个套准对齐的操作通过在纸带上的这个标记与第一个机组的滚筒和齿轮上的标记对齐。然后前点动使纸带运行到下一色，在这里把下一个滚筒标记对齐。该方法可以进行周向的粗调对准，从而可以减少商标带的浪费，并缩短设置时间。

## 6、 选择网纹棍的规则

网纹棍的线数选择是由在印刷机上复制的原稿决定的，为印版实地时，通常使用网线数在 85-200 之间网纹棍，印刷文字和线条时通常使用 180-400 线之间。为印刷加网区域，选择网纹棍时，网线数比列最小的为 4: 1 就是说印 100 线彩色图选择网纹棍的最小线数为 400 线。

**公司为客户标配为 200 线/in**

### 上墨部

装墨斗上机只有一个原则，要用最小的压力完成刮墨动作。刮墨刀调整的过紧会使刀片在压力下弯折，并会由于摩擦和热量的聚集使油墨干燥并粘在刮墨刀背面，如果发生油墨干燥。干固的油墨中颜料将会造成网纹棍的损坏。

### 更换刮墨刀

在刮墨刀磨损或损坏且必须更换。

## 第六章 润滑

应定期实施润滑，添加润滑的次数视机械使用量而定。

### 1、 润滑点

早上上班前用油枪加在压筒大齿轮上，印刷站上的滚筒上轴承须添加润滑油。所有轴承用正确的油脂来润滑，LABEAAONG 公司建议使用下列润滑油与油脂。

润滑油→轻机油→HYSPIN AWS 3Z CASTROL 或同级品。

油脂→黄油→SPHEEROL AP3 CASTROL 或同级品。

## 2、维护

机器的维护主要包括定期润滑及确保各种机器单元的转动元件与各种印刷站上滚筒保持干净，在印制后特别注意要确定将印刷站上所有网纹棍上的印墨清楚干净，不要沾到油污。

## 3、主驱动皮带

保持皮带的干净及不要沾到油污，定期检查皮带是否破裂，损坏或松弛。

## 4、JR1262 型柔版印刷机润滑检查

项目

建议的润滑剂:	润滑油种类	代号
油脂配件	SPHEEROL A93 CASTROL 或同级品	1
齿轮	HTSPINAWS32 CASTROL 或同级品	2
轴承套	SHELLRIMULA 01L 30#或同级品	3

项目	润滑剂	频率
----	-----	----

动力滚筒齿轮	2	经常性
版筒横向（左右）调整滚珠轴承	1	每周
同步滚筒连座轴承，张力检测滚筒连座（油脂配件），慢慢加油脂每次加 2-3 次油脂，它们为遮蔽式轴承，轴承油脂太多会造成过热，它亦可能使护罩快速离开轴承而让轴承无法容纳油脂。	1	六个月

## 第七章 保养

清洁的印刷机就是生产力高的印刷机且可将机器有效的寿命延长至最久，注意适当的清洁将您的工作更容易且会增加您与您的印刷机生产的工作品质，油污，纸灰或其他外物在墨辊，齿轮，传动轴，滑轨或轴承套上的污渍，将增加作业员与印刷机工作的难度。

### 1、 滚筒

每次印完或要印刷时，均须仔细检查滚筒，任何外物的污渍均应除去，纸灰或污垢通常可用干净的刮刷器除去，需用溶剂浸渍的刮刷器来除去滚筒表面上沉渍的任何油污，切勿使用金属工具来清洁滚筒。

### 2、 齿轮

在练墨滚筒、版筒、大压筒上的所有齿轮均应经常检查是否有任何外物的污渍将造成齿轮与齿轮轴上不应有的应力与磨损，且会严重减损印刷的品质。清洁这些齿轮的良好工具为短毛钢刷，在刷子上需使用溶剂来清除齿轮上的干油墨，齿轮清洁后，它们应再次润滑，润滑会仰制磨损，减少杂音并使用后的清洁工作更容易。

### 3、 陶瓷网纹棍

清洗每次要彻底，用高倍放大镜检查。在网纹辊表面的油墨是湿态时，及时对网纹辊进行清洗，可有效防止油墨干燥在网孔里。一般是采用专用的化学清洗剂，通过软化和溶解网孔中的 油墨达到清洗的目的。具体的清洗方法是网纹辊置于清洗溶液里一段时间，用专用刷子在网纹辊表面均匀螺旋刷洗定期清洗，针对网孔堵塞严重的网纹辊，特别是对干固在网孔中的油墨。清洁干净后，必须用纯酒精涂布辊面（齿轮、轴头）挥发水分，再用清洁纸张缠线保护防尘。

**警示： 若油脂玷污在辊面上，请即刻用酒精擦洗**

### 4、 轴承

墨辊与版筒是非常精密的，轴承或轴承套内任何外物会造成轴承与轴承套不良的安装与不应有的应力。在将任何版筒装入印刷机内之前，必须先检查并清洁所有轴承与轴承套。在清洁轴承与轴承套之后，在所有配合面上擦一层薄油。

### 5、 版筒

为了消除许多可能发生的变化，印刷机上所有滚筒的品质均应为最高级的，且公差不得超过 0.02 以内，为了良好的 印刷品质这是非常重要的，尤为重要是版筒的品质要最佳，滚筒表面至轴承的同心度应将轴承放在 V 星块中以针盘显示器来检查。**警示： 若油脂玷污在辊面上，请即刻用酒精擦洗**

齿数	印刷长度	印刷版尺寸	缩小率	齿数	印刷长度	印刷版尺寸	缩小率
110	349.25	339.35	97.16	81	257.175	247.275	96.15
109	346.075	336.175	97.13	80	254.0	244.1	96.10
108	342.9	333	97.11	79	250.825	240.925	96.05
107	339.725	329.825	97.08	78	247.65	237.75	96.00
106	336.55	326.65	97.05	77	244.475	234.575	95.95
105	333.375	323.475	97.03	76	241.3	231.4	95.89
104	330.2	320.3	97.00	75	238.125	228.225	95.84
103	327.025	317.125	96.97	74	234.95	225.05	95.78
102	323.85	313.95	96.94	73	231.775	221.875	95.72
101	320.675	310.775	96.91	72	228.6	218.7	95.66
100	317.5	307.6	96.88	71	225.425	215.525	95.60
99	314.325	304.425	96.85	70	222.25	212.35	95.54
98	311.15	301.25	96.81	69	219.075	209.175	95.48
97	307.975	298.075	96.78	68	215.9	206	95.41
96	304.8	294.9	96.75	67	212.725	202.825	95.34
95	301.625	291.725	96.71	66	209.55	199.65	95.27
94	298.45	288.55	96.68	65	206.375	196.475	95.20
92	292.1	282.2	96.61	64	203.2	193.3	95.12
91	288.925	279.025	96.57	63	200.025	190.125	95.05
89	282.575	272.675	96.49	62	196.85	186.95	94.97
88	279.4	269.5	96.45	61	193.675	183.775	94.88
87	276.225	266.325	96.41	60	190.5	180.6	94.80
86	273.05	263.15	96.37				
85	269.875	259.975	96.33	<b>JR-241 印刷版缩小率统计表</b> 瑞安市景大印刷机械有限公司			
84	266.7	256.8	96.28				
83	263.525	253.625	96.24				
82	260.35	250.45	96.19				

#### 四、注意事项及搬运、吊装

1、通电开机前机器必须良好接通深埋的接地线。以免引起人员安全事故或烧坏机内变频调速器等。维护检查时，务必先切断电源，待所有显示消失，确认变频器内部高压指示灯熄灭后，方可实施维护、检查。

2、下列四种机器停机情况，不属机器故障原因。

①断带保护光电探头无承印带料遮挡。挡住光电探头即可。

②印刷速度调节（电位器）旋钮停在最慢位置。将此旋钮顺时针旋转一下即可。

③计数器已到达预置数。将计数器复位“归零”即可。

④电源电压大于~400伏，小于~370伏，机器不能启动，须用大于机器标示总功率的稳压电源。

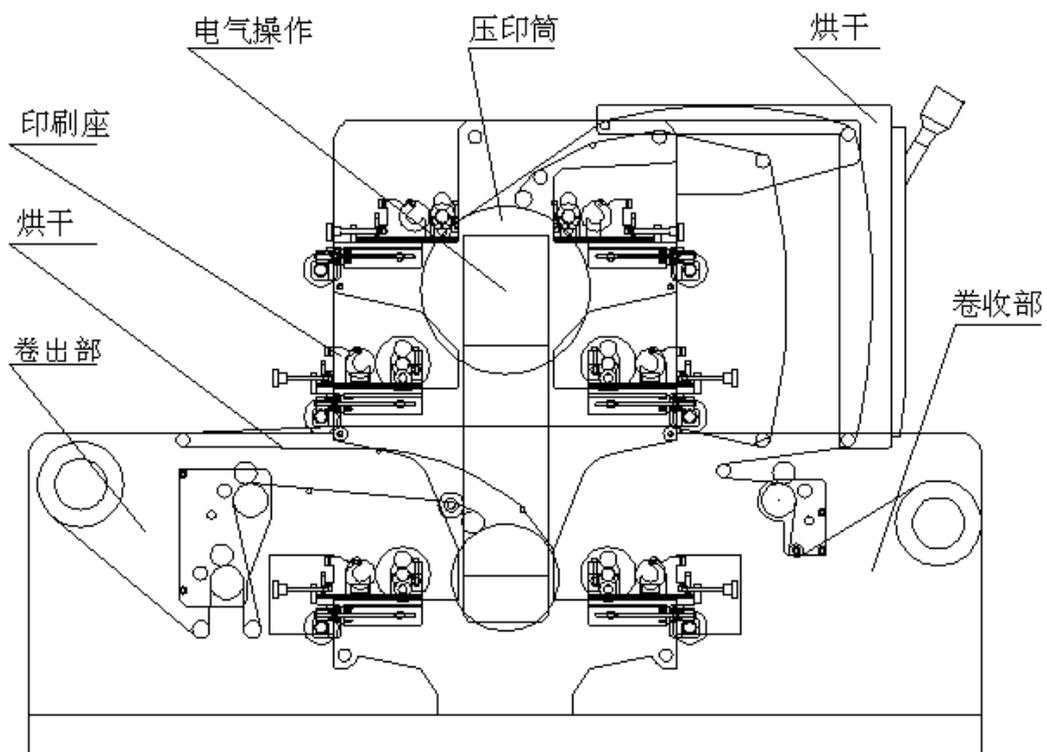
3、机械设备操作及用电安全规范等，本《使用说明书》未能一一引述，应严格按国家机械、电器行业有关规定执行。

4、本机墙板及其它构件均系精密部件，吊装时不得将钢丝绳吊在吊环以外的其它任何位置，（只准起吊力加在吊环上）。因不按搬运、起吊要求而损坏机器，后果自负。

5、本机器搬运宜用铲车，去包装木箱后，铲车应从机器正面下边铲入（见搬运示意图），铲起离地面50-100毫米时应注意机器的重心位置，调整平衡后，方能铲运至机器的安装位置。机器应放于地基牢固、平整地面使用，（机器允许放在装箱木底座上使用）。校平地脚调整，应使机器墙板平面与水平面垂直或墙板平面后倾0.5度为宜。

## JR1262 型柔板商标印刷机配件清单

序号	名称	数量
1	扳手	1 套
2	墨铲	4 把
3	调版座	1 个
4	手术刀片	1 包
5	手术刀柄	1 把
7	橡皮锤	1 把



JR-242柔版商标印刷机过料简介图