



## 如何做好柔印机的保养工作

黄光伟

集多种优点于一身的柔印机正活跃在我国的印刷包装领域内。人常说“磨刀不误砍柴功”，同样的道理，柔印机要想使用起来方便，印出精美的产品，没有细致到位的保养是不可能的。保养良好的柔印设备，能够保持良好的精度和工作状态，对于确保安全生产，提高印品的产量和质量有着密切的关系。

柔印机的保养可分为四级：日保，周保，月保，年保。

### 一、日保

日保就是日常生产过程中所做的保养，它一般在每天交接班或停机换纸时进行。

#### 1. 机器表面的灰尘、干墨要擦拭干净

柔印机在生产过程中，油墨难免从有网纹辊高速转动的墨槽中甩出来，粘在印版上方的支撑架上，如果长时间不擦拭，待墨点干燥后脱落到印版上，可能引起印版的损坏或印刷品上出现脏点。

生产车间内人员的频繁走动，难免引起灰尘附着在机器的各零部件上，可视电眼处积尘太多，可引起检测失灵，机器出现不必要的停机故障；纠偏二极管表面灰尘过多，可引起其不能正常纠偏，出现纸张来回摆的现象，从而引起后面色组的轴向套印不准。

#### 2. 清理网纹辊两端的干墨

网纹辊在墨槽中高速转动转移油墨的过程中，难免油墨在网纹辊的两端干固，附着，若不及时清理，则越积越多，达到一定程度时就会出现甩墨的现象，从而引起印刷品上出现脏点。

#### 3. 清理印版齿轮，压印齿轮间的干墨

如果网纹辊两边甩出的油墨干固在齿轮间，则易引起齿轮不能正常啮合，出现振动和压力变小，从而影响印品质量。

### 二、周保

是指每周抽出半天在一批产品印制完成后对机器进行的保养。

#### 1. 彻底清洗网纹辊

网纹辊是柔印机的核心。一批产品印完就要换单，产品不同，色序也就不同，网纹辊的线数也就不同。这批的某些网纹辊在下次可能就用不上了。若长时间不清洗，可能引起下列情况：——网穴被干墨堵塞。经过简单清洗的网纹辊上面还留有一部分干墨，若不上机清洗则干墨会在网穴中沉积下来，从而改变网纹辊的转墨量，引起下次印刷颜色偏浅或糊版。——柔印产品的订单一般是生产周期短、要货急。若接到订单后勿勿忙忙清洗网纹辊或上机后发现色相偏浅再去清洗，则会耽误生产，甚至引起延期交货。

## 2. 清理滑道内的脏物，加入润滑油

柔印机网纹辊与印版压力的调试都是通过旋转手柄改变滑块在滑道中的位置而实现的。滑道内若有干墨、灰尘及脏物，则会阻碍滑块在滑道中的顺畅滑动，印刷压力的精确调试就无法实现。每次清理完滑道内的脏物，要随及加注润滑油，保证滑块能自由来回滑动。

## 3、彻底清理整机

柔印机的电柜是各种控制元件的所在地。灰尘及纸沫积存太多，会影响控制元件的灵敏性，还会引起保险丝的频繁爆断，从而引起生产过程中不必要的停机。

### 三、月保

月保是指即使在生产任务繁忙的情况下，也要抽出一天对机器进行保养。它除了包括周保的所有内容外，还应有以下部分。

#### 1. 检查撑气辊的性能是否良好

撑气辊内的皮囊如果老化破裂或密封不严，在高速生产过程中则会出现上纸充气后，撑气辊还达不到应有的直径大小，从而引起纸张在撑气辊上向某一端移动，造成印刷区内套印不准或纸张打折。

#### 2. 检查压印滚筒是否划伤

表面不镀铬的压印滚筒很容易划伤。若划伤后得不到有效的处理，则会引起印刷品上出现来回移动的斑点，从而影响印刷品的质量。若出现很浅很短的划伤，可用细砂纸在其表面轻轻打磨，可消除它对印刷质量的影响；若出现很深很长的划伤要请专业人士进行修复。

#### 3. 检查气缸运动是否正常

气缸运动正常与否直接关系到印刷压力的调试。因为正常印刷时，两端的气缸同时充气，引起支杆伸长，从而带动网纹辊和印版实现合压，进行油墨转移。若网纹辊或印版两端的气缸在同一气压下支杆伸长度不同，则会引起很大的印刷疵病：网线糊版，实地出现墨杠。

#### 4. 给各黄油孔加注黄油

印刷机的主电机在缺乏润滑油的情况下会发出沉闷的声响，加速其内部轴承的磨损；风机各电机在缺乏润滑油的情况下，会发出尖锐的声响，影响吹风效果，甚至引起风机过载的故障。加注标准是：打入新油，完全排出废油。

### 四、年保

年保是最大规模、最彻底的保养，每年一次，它除了包括上述三种保养外，还应有以下内容。

#### 1. 彻底清洗刀架，墨槽。

可在一个大槽内加入足够的清洗剂，兑入水调至一定的比例，把刀架、墨槽放入其中，浸泡一天后再用劈墨铲除去其上的干墨及脏物。

2. 卸下滚筒和网纹辊的离合压结构，拆卸后放在汽油内用毛刷彻底清洗上面的废油和铁屑，并检查是否磨损，更换已磨损的零部件。

3. 检查各色组齿轮箱在承受印刷压力的情况下，长期高速运转造成的轴承和齿轮箱内部轴承的间隙，必要时更

换轴承。检查齿轮箱内部润滑油位的高低，及时加入润滑油或更换润滑油。

对设备进行系统有序的保养，及时查明和消除潜在的隐患，可以恢复设备精度，使设备保持良好的运转状态。这不仅提高了产品质量，降低了原材料的消耗，同时又节省了修理费用，真可谓一举多得。

中国包装杂志社 版权所有

地址：北京市东城区东黄城根北街甲20号 邮编：100010

电话：(010)64036046 64057024 传真：(010)64036046

E-mail : zazhi@cpta.org.cn