

# 胶印机数字控制系统 PCCIII

## 操作手册

（机械篇）

# 目录

1 安全	3
2 操作前准备工作	4
3 故障排除与维修	5
4 日常维护	6

# 1 安全

## 【注意】

在使用印刷机数字控制系统（以下简称 PCCIII）之前必须认真仔细阅读本说明书，注意其中提到的注意事项。

为保证今后正确的使用 PCCIII 应保存好说明书。

只允许熟悉和掌握本说明书的人员使用和保养 PCCIII。

## 【安全性描述】

### ◆ 安全标识：

以下安全标识表示特定位置存在危险，可能引发人身伤害或设备故障的产生。



—通用警告标识



—电气危险警告标识

### ◆ 环境、运输和包装、存放。

(1) 使用环境：本产品对使用环境有如下要求：

(2) 电磁环境：本产品符合 GB-7252.1-1997 所规定的电磁抗干扰能力。要求一范围内不能有强干扰源，否则可能会导致本产品不能正常工作。

(3) 空气温度：本产品正常工作温度为 5℃~40℃。

(4) 湿度：本产品要求环境湿度在 50%/40℃ (90%/20℃) 以下。建议在空调环境下使用。

(5) 海拔高度：本产品在海拔高度 1000 米以下正常工作。

(6) 污染：本产品应在清洁环境下使用，不可在灰尘、腐蚀性气体等污染条件下使用。

(7) 运输和存放：本产品在运输过程中要采用防潮、防震和抗冲击措施以免损坏电气设备。存放地点温度要求在 -25℃~+55℃ 范围内。

## 2 操作前的准备工作

在印刷作业开始之前，应该对各锁紧螺钉进行检查，发现有松动，应及时调整和锁紧。

转动锁紧手柄锁紧墨斗，并在刮墨块圆孔中滴一滴润滑油。

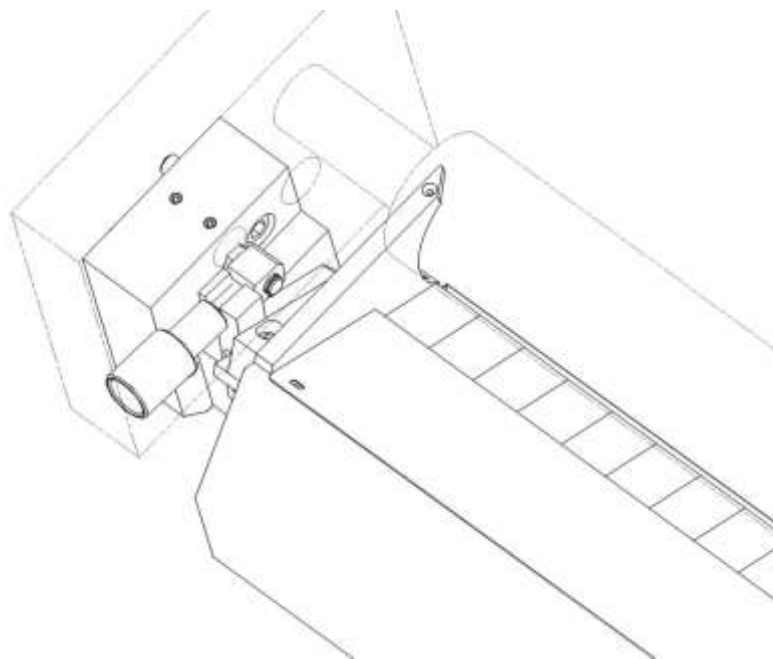


图 2-1 锁紧装置

### 3 故障排除与维修

常见故障	引起原因	解决方法
油墨漏至传墨辊	1. 刮墨块与墨辊间隙过大	重新调整定位(根据使用说明)
刮墨块两侧漏墨及 刮墨不彻底	1. 刮墨块与墨斗体及墨辊间隙调整不当	重新调整定位(根据使用说明)
	2. 刮墨块被固定时, 与墨辊不垂直	重新安装
	3. 刮墨块严重磨损或非正常磨损	更换新刮墨块
某一墨区墨层厚度不 能调整(非电器故障)	1. 该墨区电机坏	更换电机, 见电机更换操作方法
	2. 电机齿轮与调节螺杆齿轮啮合过紧	松开电机后重新调整间隙
	3. 调节螺杆丝杆部份有杂物被卡死	用煤油清洗调节螺杆, 或更换
	4. 托板变形挤压调节块部份使其卡死	整形, 或更换托板
出墨不均匀	1. 调节块处有油墨结皮	用煤油清洗调节螺杆, 或更换。 每次开机前需检查

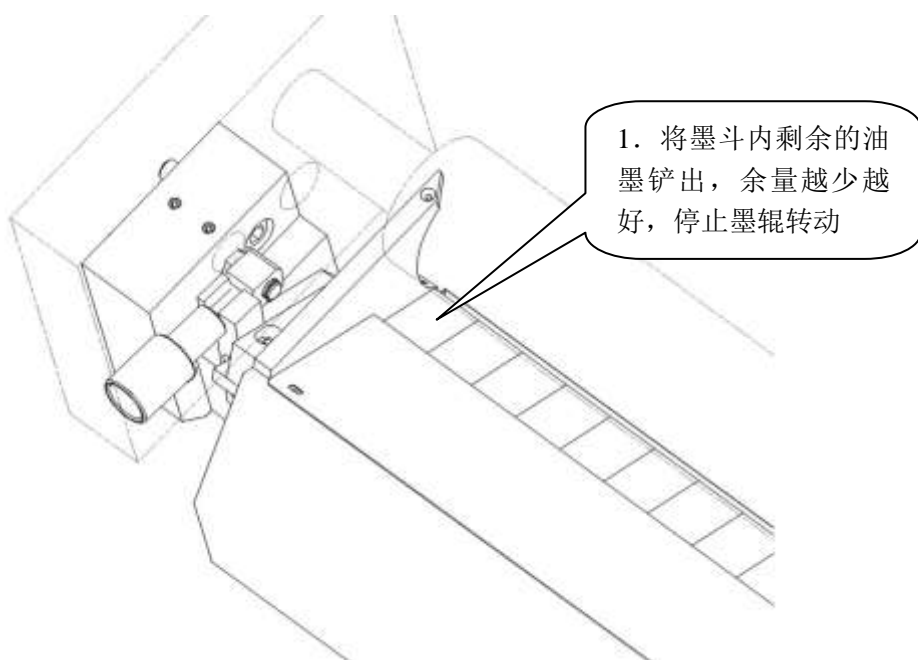
## 4 日常维护

长时间不用墨斗，必须清洗墨斗。

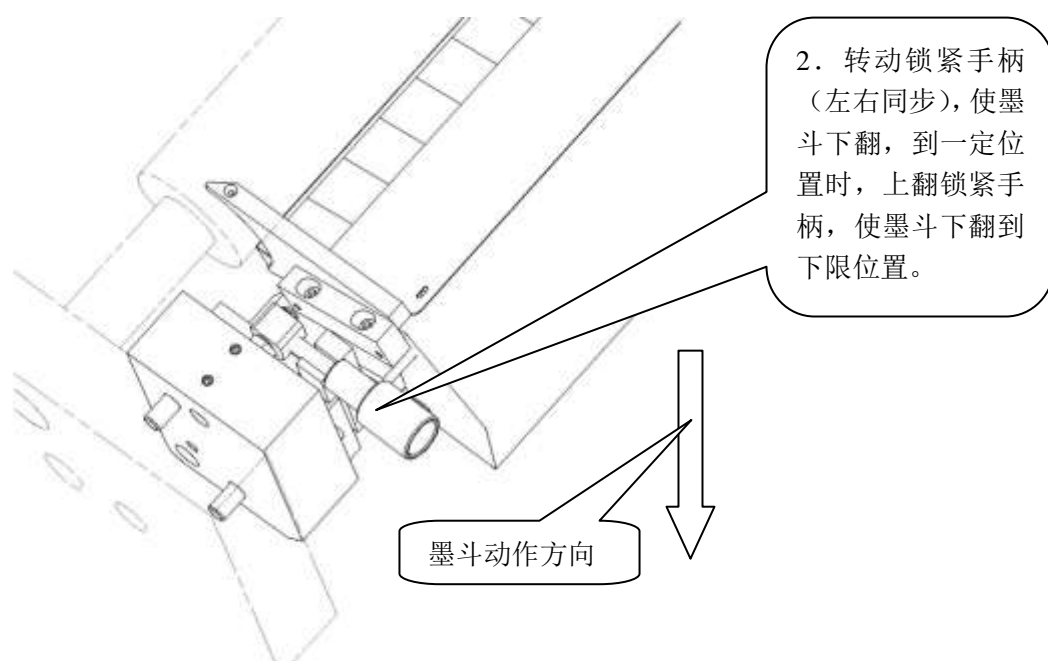
### 1. 洗墨

首先在操作台上使所有墨区都归零

#### (1) 除去剩余油墨



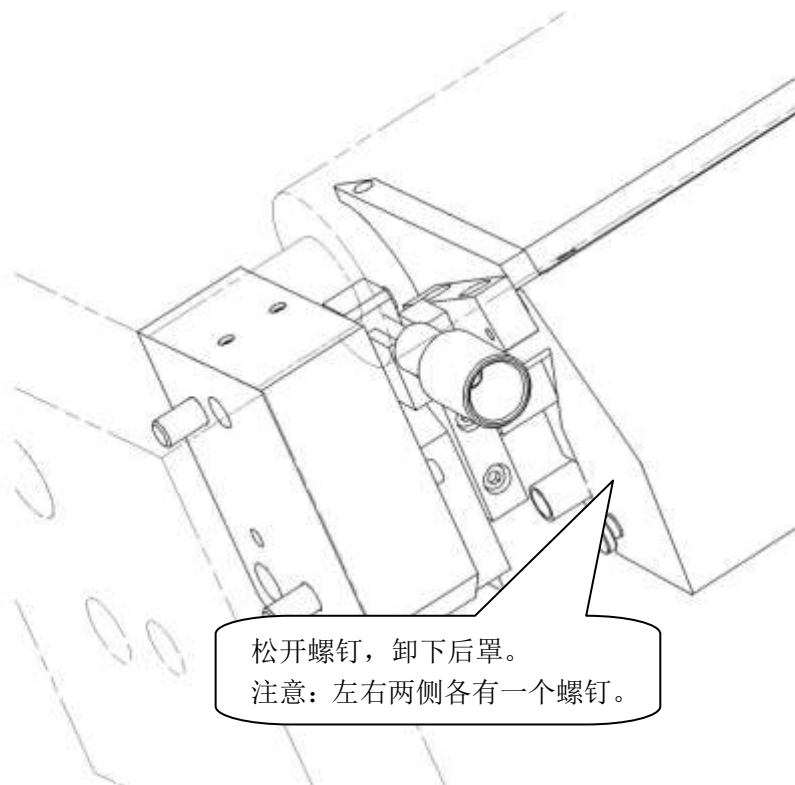
#### (2) 翻下墨斗



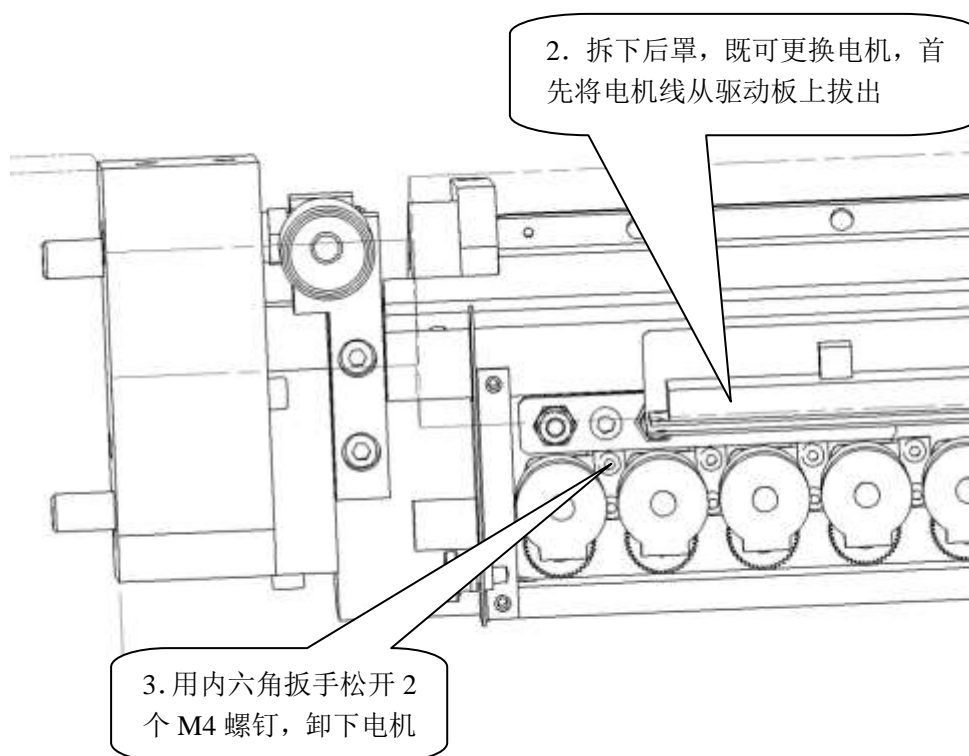
(3) 将墨辊、钢板及刮墨块上的油墨清洗干净。钢板表面涂油脂。

## 2. 更换墨斗电机

### (1) 卸下后罩



### (2) 拆下电机线



以上是拆卸电机的整个流程，安装新电机请按相反顺序依次进行即可。

注意：新电机安装后调整电机工作位置请参考 PCCIII 操作手册（软件篇）

**上海华太信息技术有限公司**

地址：上海市嘉定区博学路 388 号

电话：4008201058

传真：021- 69150910

邮编：201801