

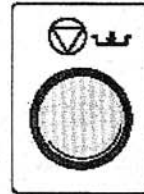
8.1 维护的任务

清洁通风轨

每运行200小时清洁通风轨（位于传纸滚筒和收纸装置下方）一次，除去纸毛、喷粉、油墨残余物和尘土。如果必要的话，可提前清洁。吹净通风道。

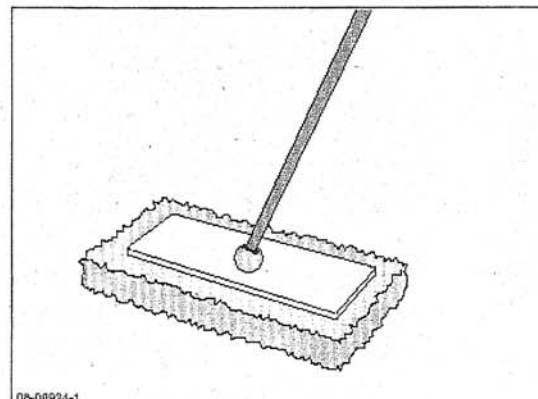
准备

点动机器到位，然后锁定。关掉电源总开关，用挂锁锁定。



清洁工具

- 清洁通风道用清洁工具进行。



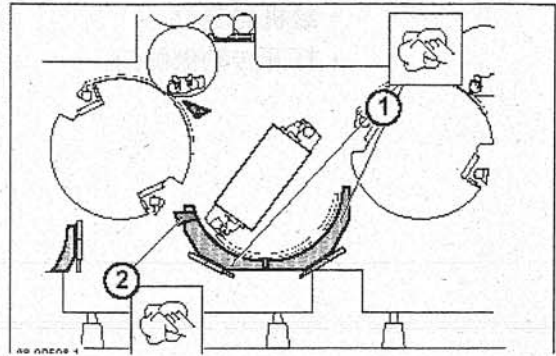
08-00924-1





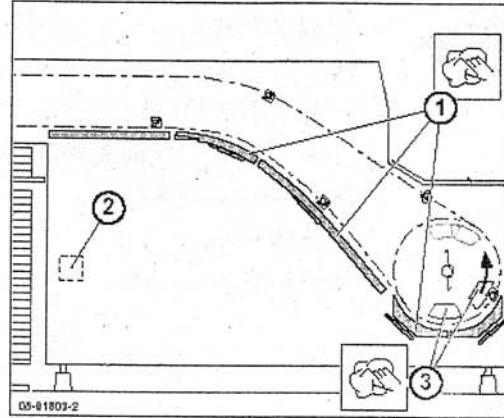
传纸滚筒

- 给机器定位。
- 锁定机器。
- 打开机罩。
- 清洁通风轨(1)，将通风道吹净。
- 用清洁的刷子彻底掸净检测器(2)，除去纸毛和喷粉。
- 关闭机罩。
- 解除机器的锁定。

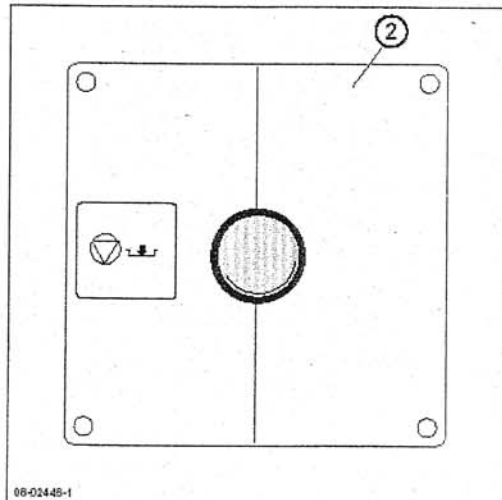
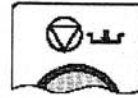


收纸装置——通风轨道

- 给机器定位。
- 打开传动侧的门。



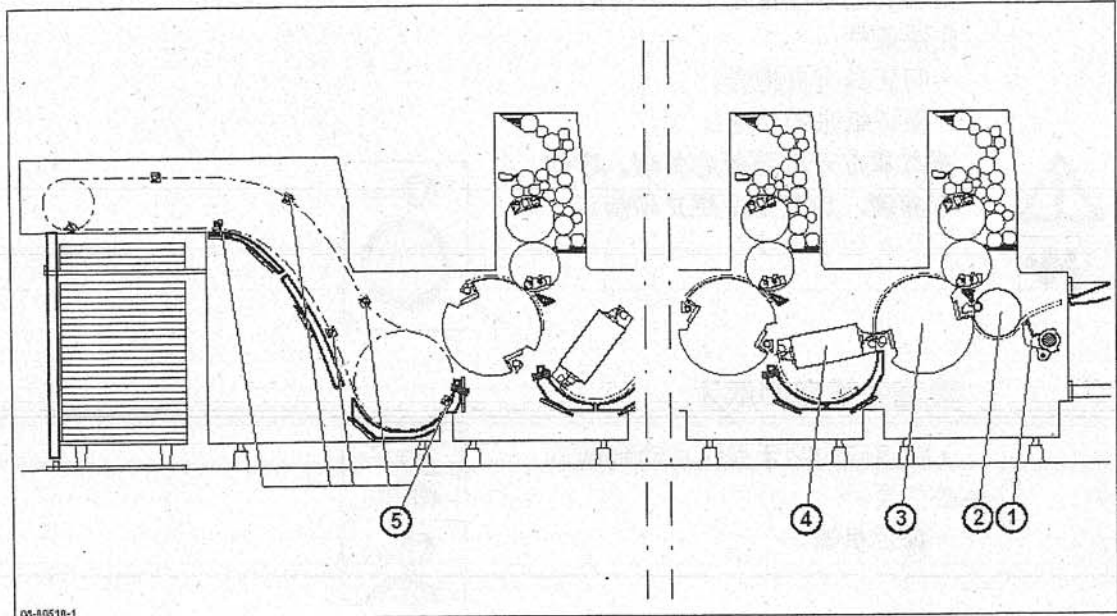
- 在收纸装置处用“**停机-锁定**”键(2)锁定机器。
 - 将通风轨(1)解除锁定，翻转下来进行清洁。吹净通风道。
 - 将吹风箱(3)解除锁定，为清洁定好位，清洁吹风箱，吹净通风道。
 - 清洁通风轨(1)（在收纸滚筒下方），吹净通风道。
 - 将吹风箱(3)移动回工作位置，将其锁定。
- 锁定必须是可听到声响的啮合。
- 将通风轨向上翻转回去，并加以锁定。
- 锁定必须是可听到声响的啮合。
- 解除机器的锁定。
 - 关上门。



在工作中，传动侧的门必须保持开着。



8.4 叼牙系统概述



- 1 摆动叼牙.....1个叼牙系统
- 2 输纸定位滚筒.....1个叼牙系统
- 3 压印滚筒.....2个叼牙系统
- 4 传纸器.....2个叼牙系统
- 5 收纸叼牙系统.....7个叼牙系统
(标准配置)

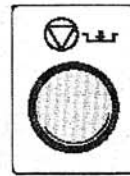


8.3 叼牙的基本设定概述

精确的基本设定是下列条件的
先决条件：

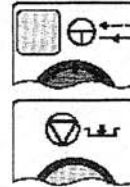
- 叼牙具有夹持力。
- 保证纸张的传递。

*在机罩打开时要锁定机器。定位
时解锁，定位完后要立即锁定。*



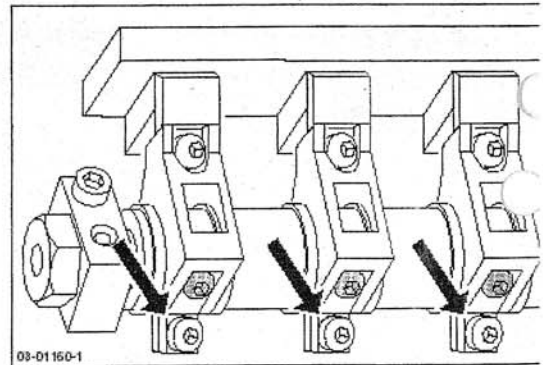
检查并设定叼纸牙

- 将相应的叼牙系统点动到调节
的位置。
- 锁定机器。



- 打开相应的机罩。
- 插入塞规。
- 按刻度调节到给定的值。

*不要松开叼纸牙的锁紧螺丝（如
箭头所示）。不要移动叼纸牙，
否则会引起机器严重损坏。*



结束设定

- 取下塞规。
- 取下控制条。
- 按纸张厚度设定叼纸牙系统。
- 关闭机罩。
- 解除机器的锁定。



8.4 叼纸牙的基本设定值

摆动叼纸牙

6 mm六角扳子

3 mm六角扳子

0.03 mm的控制条

准备操作

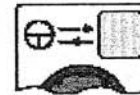
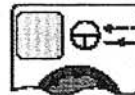
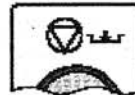
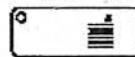
- 将机器设定在“**RUN (运行)**”状态。

- “**FEEDER ON (输纸机开机)**”

摆动叼纸牙锁定打开。

- 停下机器。

- 将机器点动到22。

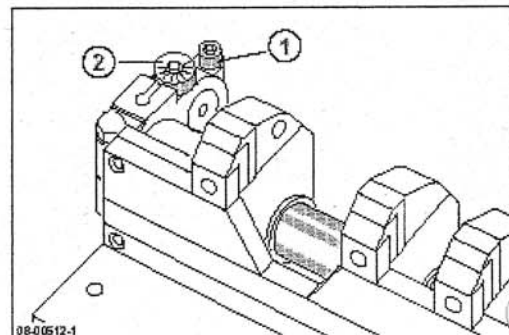


设定叼纸牙

- 松开紧固螺钉(1)。

- 将调节螺钉(2)调整到“0.6”。

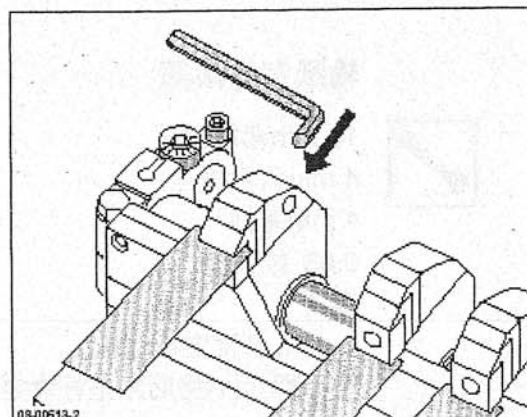
- 拧紧紧固螺钉(1)。



- 在每个叼纸牙下方都放上控制条。
- 检查夹持力，必要的话用螺丝校正。
- 松开紧固螺钉(1)。
- 将设节螺钉(2)调整到“0”。
- 拧紧紧固螺钉(1)。



不要松开叼纸牙的锁紧螺丝（如箭头所示）。不要移动叼纸牙，否则会引起机器严重损坏。



输纸定位滚筒



13 mm套筒扳子

4 mm六角扳子

1 mm塞规

0.03 控制条

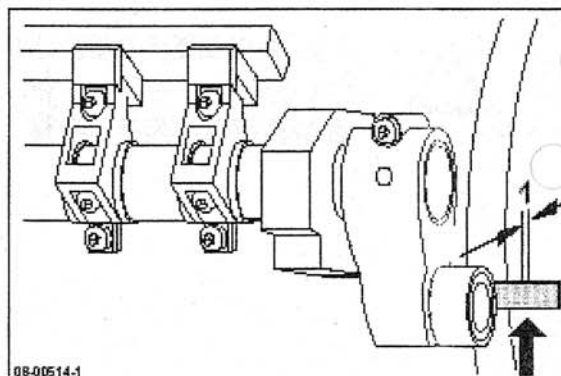
准备

- 将机器设定在356。
- 用螺丝(1)将叼纸牙垫杆设定在“0.2”。

设定叼纸牙

在凸轮滚子下方放置设定规。

- 在每个叼纸牙下都放上一条控制条。



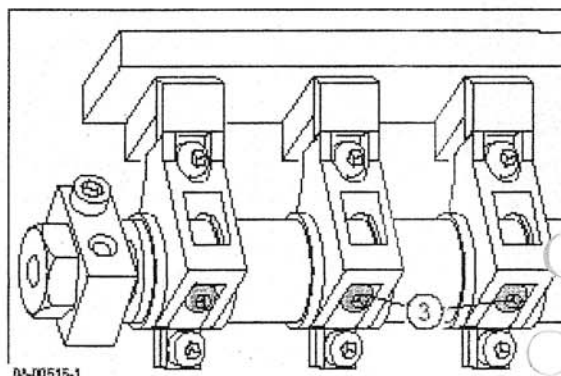
- 检查叼纸牙的夹持力，必要的话用螺丝(3)校正。



不要松开叼纸牙的锁紧螺丝(如箭头所示)。不要移动叼纸牙, 否则会引起机器严重损坏。

结束设定

- 取下塞规和控制条。
- 按纸张厚度设定叼纸牙系统。



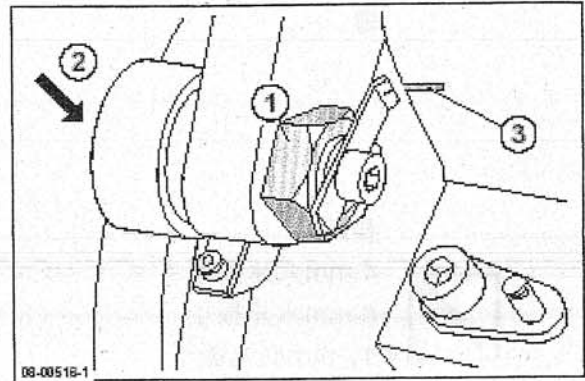
压印滚筒



- 27 mm开口扳子
- 4 mm六角扳子
- 8 mm六角扳子
- 0.03 mm控制条

准备

- 将叼纸牙轴移动到设定的位置。
- 凸轮滚子必须处于凸轮的最高点。叼牙必须闭合着。
- 松开凸轮滚子偏心螺栓上的螺母(1)。
- 将偏心螺栓(2)转动到最低点(180°)。指针平底指着标记(3)。
- 拧紧螺母(1)。

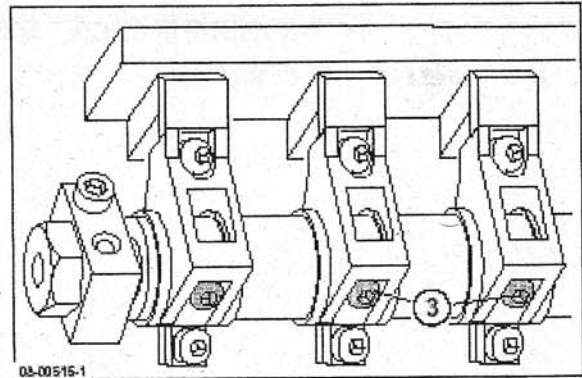


设定叼纸牙

- 在每个叼纸牙下都放上控制条。
- 检查夹持力。必要时用螺钉(3)进行调节。

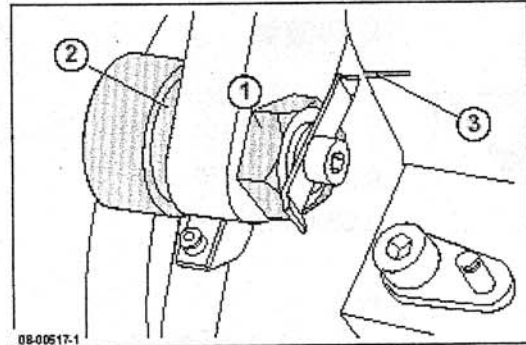


不要松开叼纸牙的锁紧螺丝(如头所示)。不要移动叼纸牙, 否则会引起机器严重损坏。



结束设定

- 松开螺母(1)。
- 将偏心螺栓(2)转到最上方位置。指针的顶点指着标记(3)。
- 拧紧螺母(1)。
- 取下控制条。
- 对第二个叼牙系统重复这一步骤。



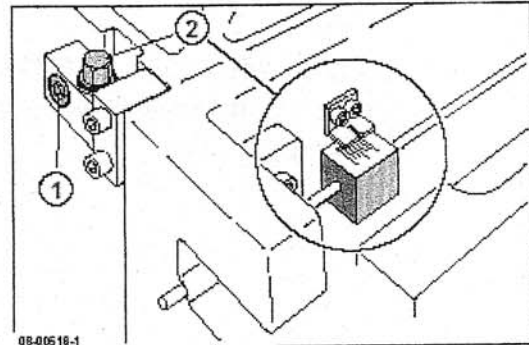
08-00517-1

传纸器

- 4 mm六角扳子
- 6 mm六角扳子
- 17 mm套筒扳子
- 10 mm张紧销
- 17.3 mm设定规


准备工作

- 将传纸器移动到垂直位置。
- 松开螺钉(1)。
- 用螺钉(2)将值设定在“0.2”。
- 拧紧螺钉(1)。



08-00518-1



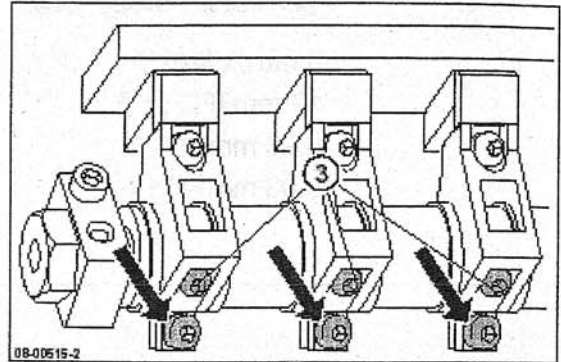
- 将张紧销插入孔中，抬起辊子。
- 将设定规(1)放在凸轮滚子下。

设定叼纸牙

- 在每个叼纸牙下放上控制条。
- 检查夹持力。必要时用螺钉(3)进行调节。



不要松开叼纸牙的锁紧螺丝(如箭头所示)。不要移动叼纸牙, 否则会引起机器严重损坏。



结束设定

- 从辊子下取出设定规(1)。
- 取下控制条。



对第二个叼牙系统重复这一步骤。

- 按纸张厚度设定叼纸牙系统。



收纸装置叼纸牙系统

3 mm六角扳子
 17 mm开口扳子
 0.25 mm设定规
 0.03 mm控制条

准备

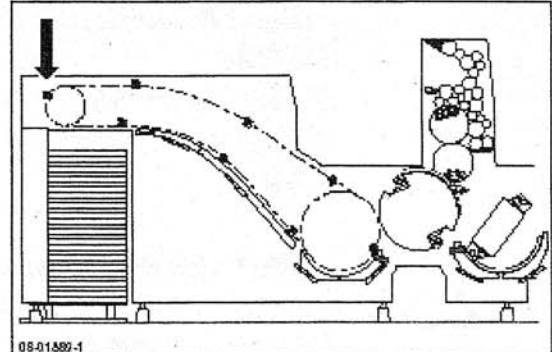
- 将叼纸牙系统定位在滚子杆不靠在叼纸牙开牙凸轮上（参见箭头所示）。
- 打开方格。
- 用开口扳子从辊子控制杆轻轻地将叼纸牙轴抬起。
- 在止动块(2)下放入设定规。
- 取下开口扳子

设定叼纸牙

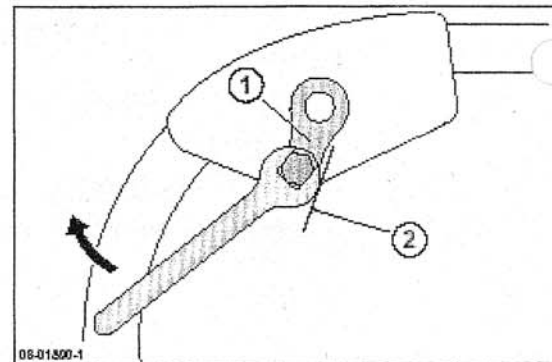
- 在每个叼纸牙下放入控制条。
- 检查夹持力。必要时用六角扳子对螺钉(3)进行调节。
- 取出设定规和控制条。
- 对所有叼纸牙系统重复这个操作。



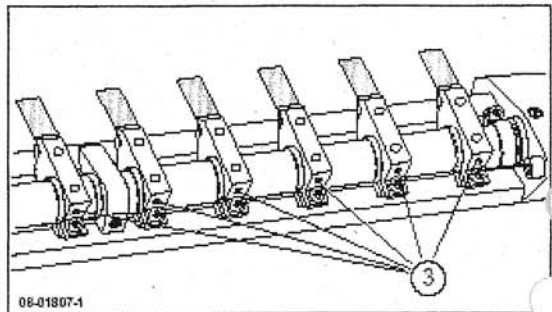
不要松开叼纸牙的锁紧螺丝（如箭头所示）。不要移动叼纸牙，否则会引起机器严重损坏。



08-01589-1



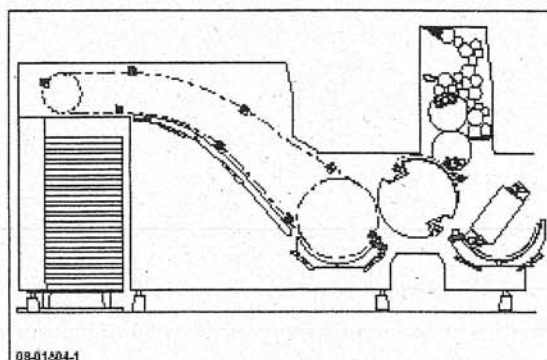
08-01590-1



08-01807-1



叼牙系统总览



8个叼牙系统（标准配置）
12个叼牙系统（扩展配置）



9 清洗装置 C 95A 4474 39/9	页
9.1 维护的任务	
水容器.....	9-2
检查水管.....	9-2
检查容器.....	9-2
排空并清洗水容器.....	9-3
清洁清洗剂/水容器的过滤器.....	9-4
清洗回流装置.....	9-4
9.2 基本设定	
橡皮布清洗装置(ABD).....	9-5
压印滚筒清洗装置AID (选件)	9-9
9.3 清洗	
橡皮布清洗装置(ABD)	9-13
清洁、拆卸喷墨装置.....	9-15
压印滚筒清洗装置AID (选件)	9-19
墨辊喷射装置.....	9-19
9.4 故障排除指导.....	9-20



9.1 维护的任务

清洗水容器

- 每运行500小时检查水容器的底部是否粘滑。
- 需要的话换水，并清洗容器（参见《机器操作》第九章）。
粘液会堵塞管嘴。



检查软管

检查清洗装置的所有软管是否有孔或打结。
软管如有损坏要立即更换。



检查容器

定期检查清洗剂/水容器。（按照相应国家有关压力容器安全的规定进行。）



排空并清洗水容器



- 选中你要的清洗程序。



- 打开蓝色软管的龙头(1)。



水容器是加压的。

- 在水容器排空后，关上龙头(1)。



- 取消所选中的清洗程序。

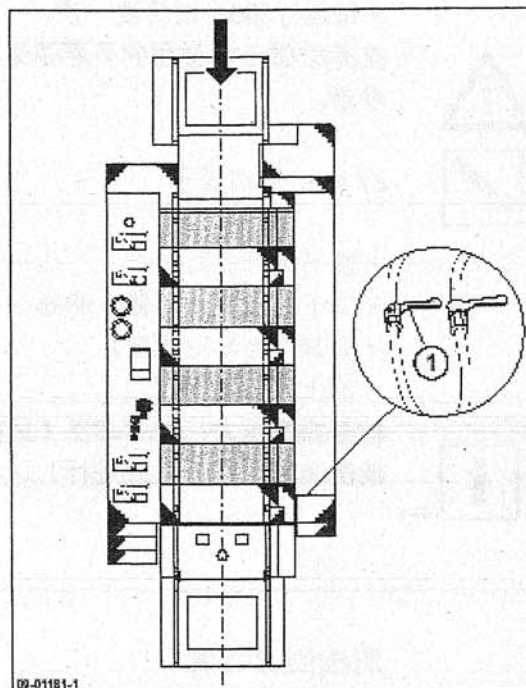


- 清洁水容器并重新灌入。



- 选中清洗程序，用龙头(1)排出管道中的空气。

- 取消所选中的清洗程序。



清洁清洗剂/水容器的过滤器

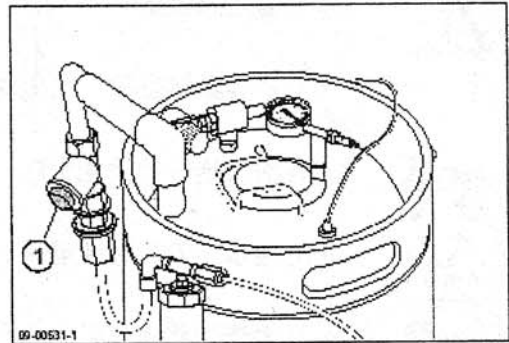
- 每运行500小时清洗一次。
在清洗墨辊等过程中不要清洗容器。



27 mm 开口扳子

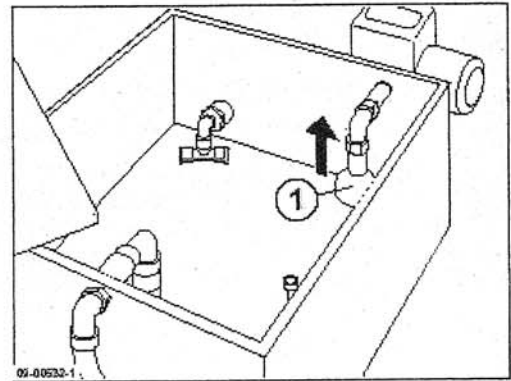
- 旋下螺钉(1)。
- 卸下并清洗水容器过滤器。
- 安装水容器过滤器。
- 旋上并拧紧螺钉。

检查操作压力：2~2.3巴（只在清洗装置选中后才能进行）。



清洗回流装置

- 每运行2000小时清洗一次。
- 取下机罩。
 - 向上拉出浮子(1)。
 - 在泵出清洗剂后清洗回流装置。
 - 如果管子已经卸下清洗，在重新安装上时要使用新的密封件。



9.2 基本设定

橡皮布清洗装置 (ABD)

只有经过专门训练的、经授权的人员才可允许修理、维护并进行基本设定操作。

要确保：

- 机器停下。
- 所有的机罩关闭。
- 没有选中特殊的功能。

步骤

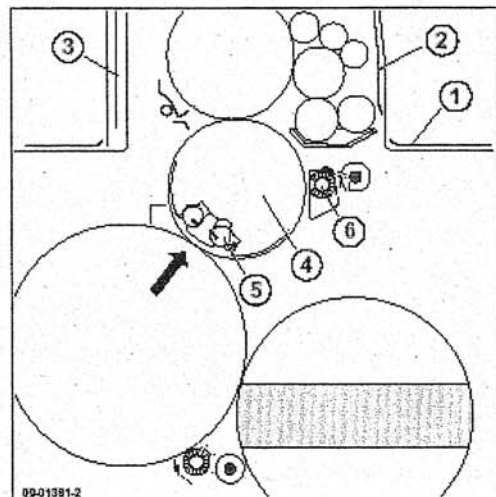
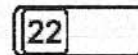
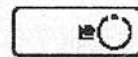
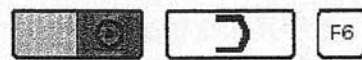


- 选中“Make-ready operation”（印刷准备操作）（程序号22）。



- 启动“Make-ready operation”（印刷准备操作）。
- 数字显示闪烁。

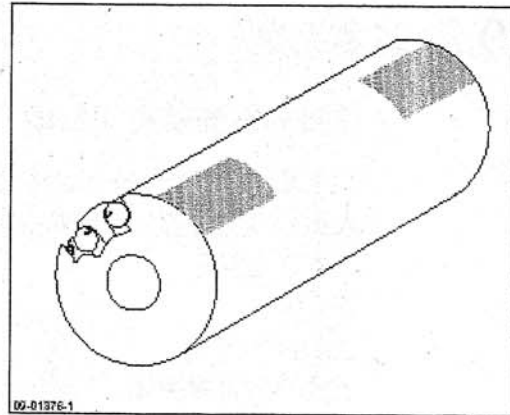
- 打开输墨装置前方的护罩(3)。
- 用相应的控制使橡皮滚筒(4)定位（参见箭头所示）。
- 使得橡皮布清洗装置ABD(6)不会定位在滚筒的空档(5)中。



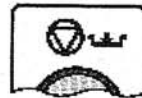
09-01391-2



- 在橡皮滚筒上油墨印迹（传动侧和操作侧）。
- 关上机罩(3)。



- 按下按键。



- 数字显示交替显示（程序“做辊子印迹”正在运行。）

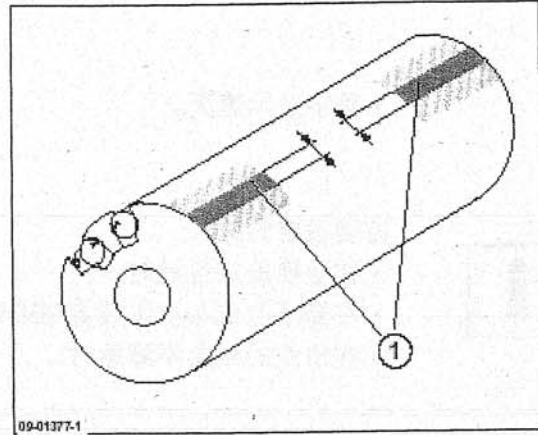


在第一印刷机组，这个按键位于控制面板上（输纸侧）。

- 打开机罩(3)，检查辊子印迹。

校正设定值

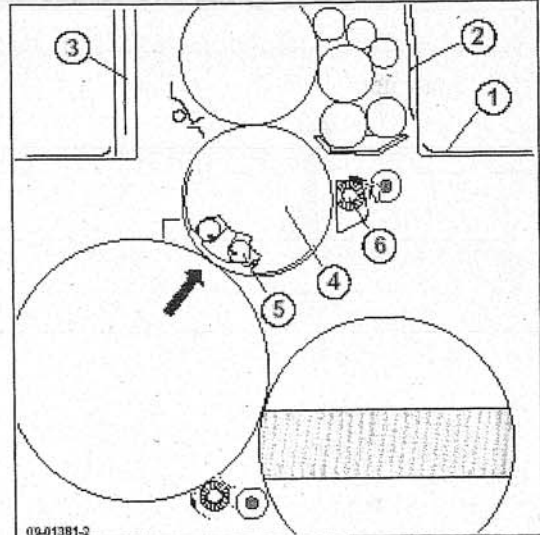
- 在传动侧和操作侧，辊子印迹(1)必须有12mm (0.472")均匀的宽度。



设定接触压力

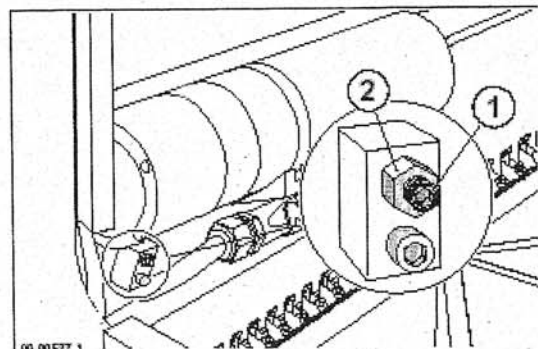
4mm六角扳子

- 打开输墨装置和润版装置前方的机罩(2)。
- 打开第一印刷机组处摆动叼牙和输纸定位滚筒上方的机罩(1)。
- 打开第2……第n印刷机组中传纸器上方的机罩(1)。



所有的控制都锁定住了。

- 用传动侧和操作侧的螺钉(1)调节：
要增加接触压力，向右方转动。
要减少接触压力，向左方转动。
不要松开锁定螺母 (2)。



完成设定

- 关上机罩。
- 取消“印刷准备”操作。



- 数字显示熄灭。


需要设定的时候

- 在更换滚筒包衬时；
- 在卸下橡皮布清洗装置ABD后；
- 在清洗的结果不满意时。



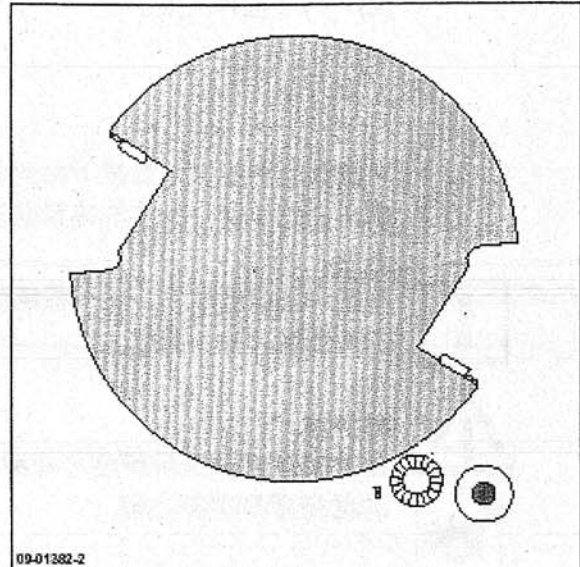
压印滚筒清洗装置AID（选件）

只有经过专门训练的、经授权的人员才可允许修理、维护并进行基本设定操作。

要确保：

- 机器停下。
- 所有的机罩关闭。
- 没有选中特殊的功能。
- 有两个操作人员能帮助你操作。

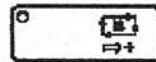
清洗装置不处在滚筒的空档处。



步骤



- 在要设定清洗装置的印刷机组处选中“Make-ready operation”（印刷准备操作）。



- 锁定机器。
在操作人员还在检修孔处时，不要释放“停机-锁定”键。



- 取下操作侧检修孔前方的机罩。

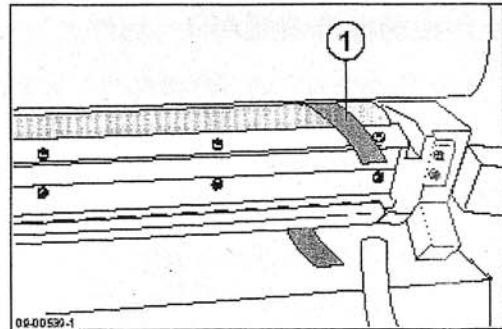




控制条(箔) 0.2 x 70 x 1000 mm
(.008" x 2.756" x 39.37")

4 mm六角扳子

- 从传动侧和操作侧将控制条
(1) 放在刷子与压印滚筒之间
(2) (1个操作人员)。



- 请第二个操作人员按下相应印刷装置的按键，将清洗装置翻转上去。

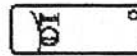


在第一印刷机组上，这个按键位于输纸侧的操作面板上。



挤手点:

在清洗装置和压印滚筒之间和
清洗装置和基架之间。



正确的设定

- 压印滚筒必须在整个宽度方向都是湿润的。

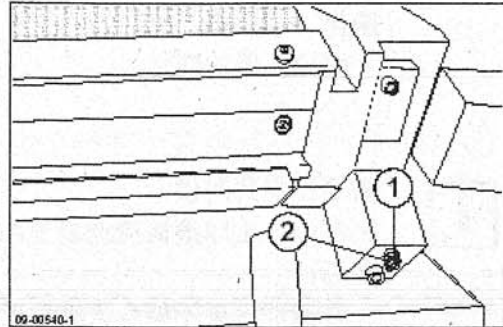
设定接触压力

- 使用传动侧和操作侧的螺钉(1)进行设定:

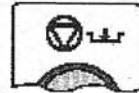
要增大接触压力, 向右方转动。

要减少接触压力, 向左方转动。

不要松开锁定螺母 (2)。



- 锁定机器。



- 取下操作侧检修孔前方的机罩。



在操作人员还在检修孔处时, 不要释放“停机-锁定”键。

- 将清洗装置移向压印滚筒, 使刷子接触到压印滚筒。

现在要使得控制条还能拉出, 但不能推进去了。

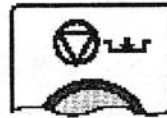
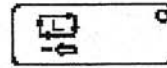
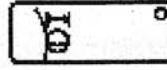
- 取下控制条。
- 将传动侧和操作侧的螺钉(1)向右转动1,5圈。
- 重新装好检修孔前方的机罩。



完成设定

- 将清洗装置翻转下来。
- 关上机罩。

- 取消“*Make-ready* (印刷准备)”操作。
- 解除机器的锁定。



需要设定的时候:

- 在取下压印滚筒清洗装置AID之后;
- 在清洗效果不能令人满意时。



9.3 清洁

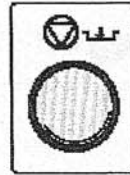
橡皮布清洗装置 (ABD)

- 每运行50个小时检查有无沉淀物。

准备



在机罩打开时要锁定机器。定位时解锁，定位完后要立即锁定。



- 点动机器使传纸器处于垂直状态。



- 锁定机器。



- 打开第一印刷机组输纸规矩上方的机罩。
- 打开第二……第n印刷机组传纸器上方的机罩。
- 打开输墨装置和润版装置前方的机罩。



挤手点:
在清洗装置和水斗横杠之间和清洗装置和解扣轴之间。



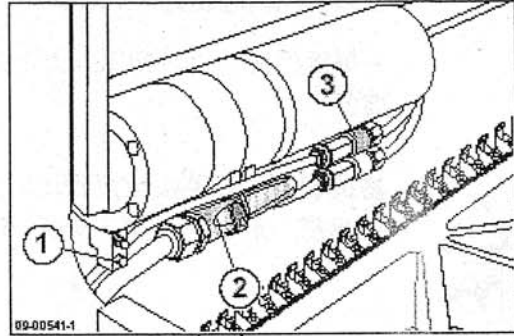


6 mm六角扳子

- 断开电气接头(2)。
- 断开水和清洗剂管线的接头(3)。
- 拧下传动侧和操作侧的螺钉(1)。



不要让螺钉掉入机器中!



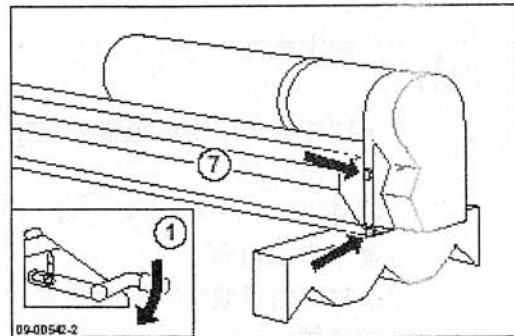
- 在传动侧用杆(1)手动关闭水道出口。
 - 让第二个操作人员帮你取下清洗装置，如图放置。
 - 旋下水道(7)。
 - 用铲子和布清洗水道(7)。
- 沉积物不得堵塞出口。



沉积物的排放要符合环保。



- 安装时，顺序与前述相反。



清洗和拆卸喷射装置



14 mm 开口扳子

4 mm六角扳子

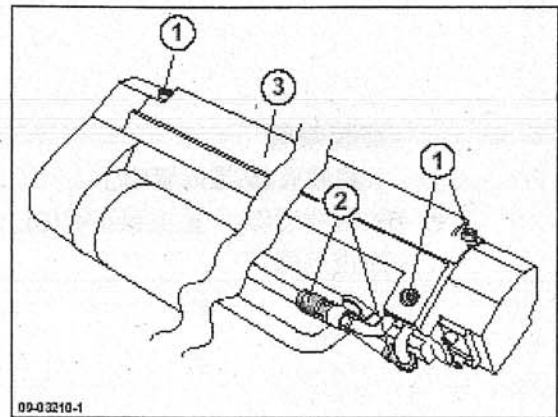
橡皮滚筒/压印滚筒上应该有条纹，在这个区域清洗喷射装置。

清洗喷射装置

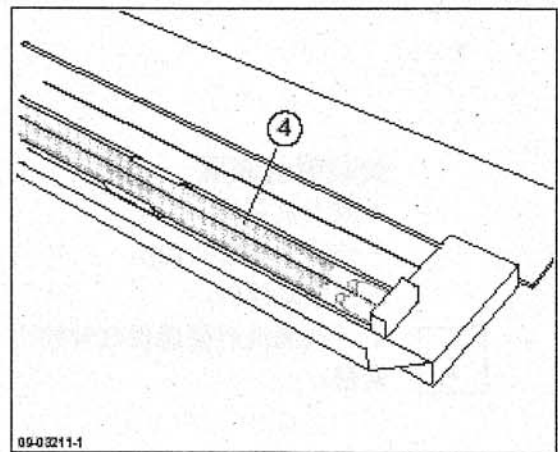
- 拧下螺钉(1)。
- 松开水管连接(2)。
- 取下机罩(3)。
- 用清洗剂清洗喷管(4)。
- 用压缩空气吹净喷管(4)。



吹净喷管只能从里向外吹。



09-03210-1

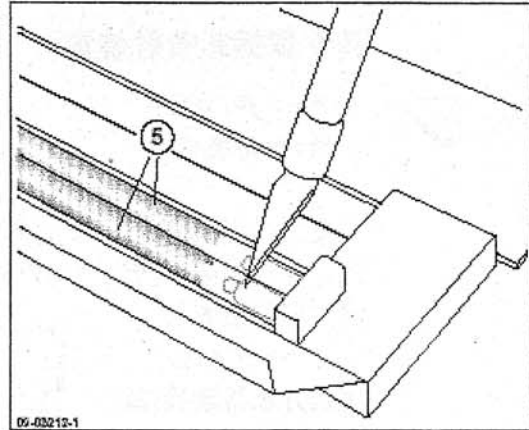


09-03211-1



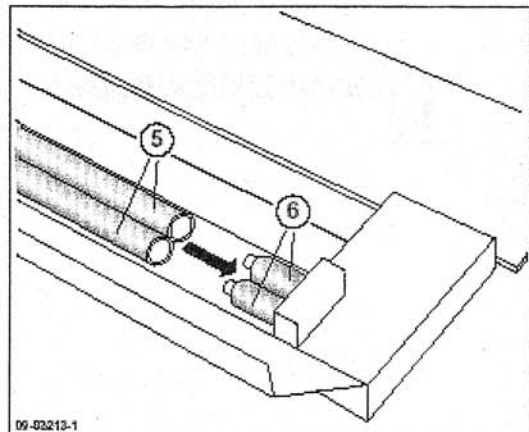
取下喷管

- 用小刀切下喷管(5)，将其从管嘴上拉出。



安装喷管

- 将喷管(5)推入管嘴上。
- 将喷管(5)一直推到管嘴(6)上的止点处。

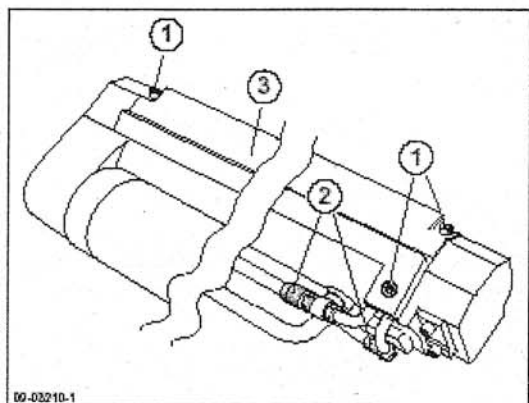


安装喷射装置

- 放上机罩(3)。
- 拧紧软管接头(2)。
- 拧紧螺丝(1)。



下一次清洗时要确保软管接头紧密。



- 每运行200小时检查刷子和刮刀一次, 如果有必要, 清洗一下。

预备操作

- 从机器上取下清洗装置。
- 取下水道。

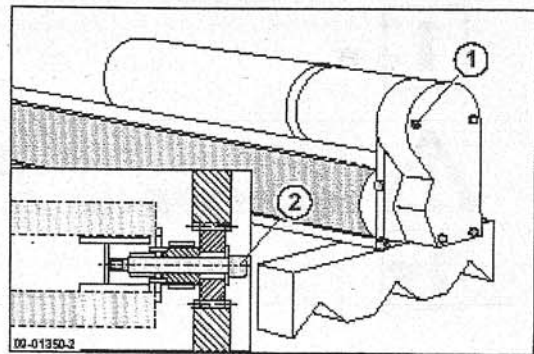
取下刷子

十字改锥
6mm六角扳子



- 旋下传动侧和操作侧的螺钉
- (1)。取下机罩。
- 旋下传动侧和操作侧的螺钉
- (2)。取下刷子

- 清洗刷子、刮刀和清洗装置。

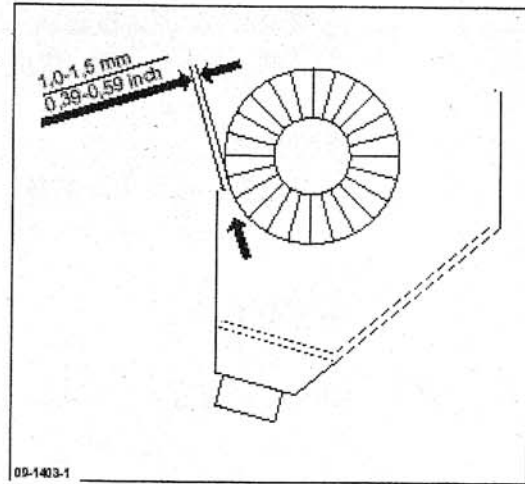


用喷壶。



安装

- 将刷子安到清洗装置上。
 - 拧紧传动侧和操作侧的螺钉。
 - 用刷子将密封剂Loctite 574刷在机罩的边缘（传动侧和操作侧），拧紧螺钉。
 - 拧上水道。不要让水道接触到刷子。
 - 安装清洗装置。
- 拧紧螺钉。
- 连接清洗剂和水的管线。
 - 打开水道出口。
 - 连接电缆线。
- 检查接触压力。



在完成拆卸和安装操作之前
不要释放“停机-锁定”键。



压印滚筒清洗装置AID (选件)



压印滚筒清洗装置的拆卸和安装，
请告知曼·罗兰销售和维修部门。

清洗墨辊喷射装置

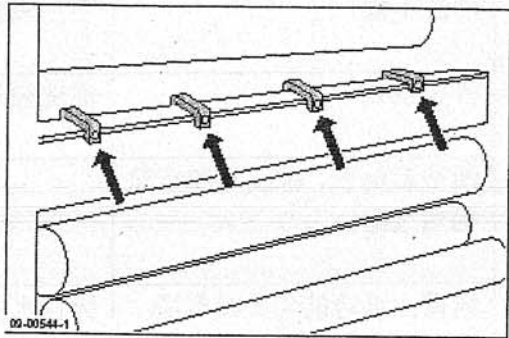


- 每运行2000小时清洗一次。
- 3 mm六角扳子

检查喷射装置（在清洗时），必要
时加以清洗。

预备操作

- 打开输墨装置和润版装置前方的
机罩。



拆卸

- 断开操作侧的清洗剂/水的软管。
- 松开4个螺钉。
- 拆下并清洗喷射装置。



用喷壶。



喷嘴孔必须清洗干净。
这里不得有水垢。



9.4 故障排除指南

故障	原因	排除方法
清洗装置清洗效果突然变坏。	在重新灌水及清洗剂时水箱中混入杂物。	排空并清洗容器。 漂净软管。
滚筒不湿润。	不正确的设定值。	增加与滚筒的接触压力。
清洗不规。	不正确的设定值。	检查清洗装置与滚筒的平行度，必要时加以调整。
开成条纹	清洗剂不均匀分布。	检查容器的压力（2.2巴）。 清洗或更换管嘴。
清洗后辊子、橡皮布和滚筒仍然过湿。		减少水和清洗剂的用量。 减少与滚筒的接触压力。 检查容器的压力（2.2巴）。
滚筒上纸边的尘土没有清洗去。	因供水引起的故障。	检查容器的压力（2.2巴）。 检查容器是否清洁（没有粘液），必要时加以清洗。 清洗容器的过滤器。 检查印刷机组的阀门。
清洗装置脏物过多。		清洗清洗装置，必要时更换清洗剂。（请向曼·罗兰公司的销售维修部门联系。）



10 收纸机构 C 95A 3868 39/10

页

10.1 维护的任务

概述	10-2
任务	10-3
收纸装置整体	10-3
A 吸风辊	10-3
B 导轨	10-3
C 链条	10-4
D 检测器	10-5
E 光栅栏	10-5
F 光栅栏 (有地基的机器的选件)	10-6
G 收纸叼牙系统	10-6

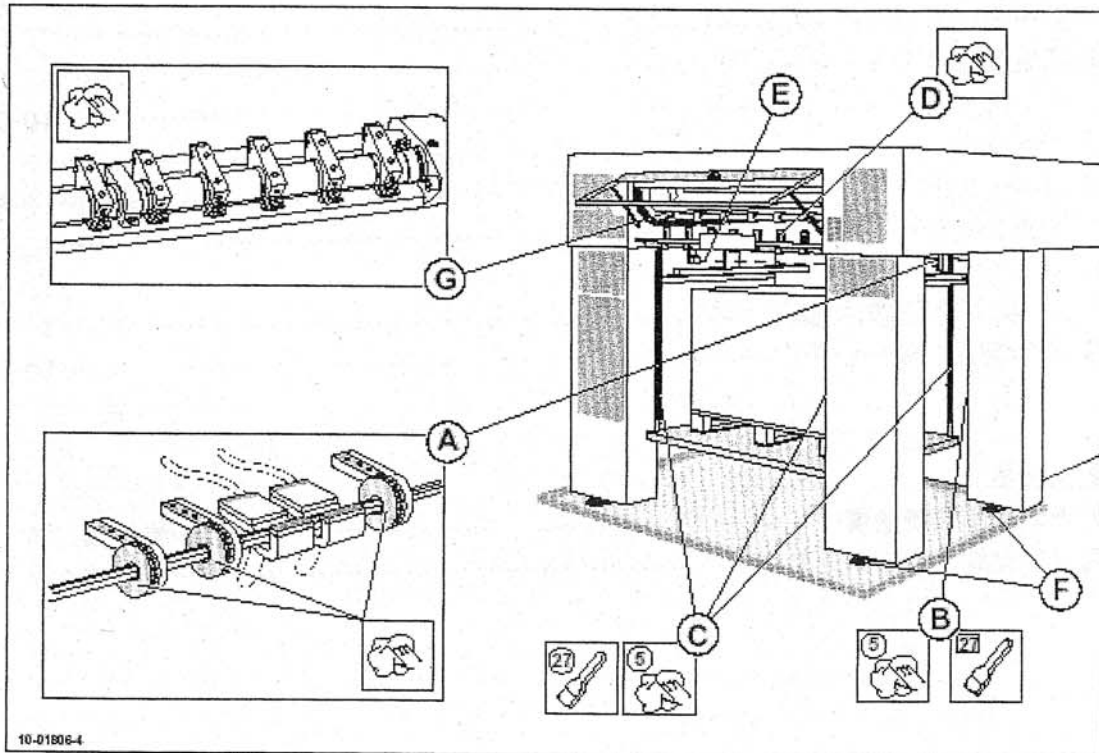
其他任务

收纸装置的润滑油嘴	参见第二章
叼纸牙设定、收纸叼牙系统	参见第八章



10.1 维护的任务

概述



清洁



在收纸机构上执行维护任务之前，要先关掉电源开关，用挂锁锁住。



收纸机构整体

- 每运行1000小时清洁收纸机构整体一次，清除纸毛和粉尘，必要时可提前清洁。

A 吸风辊

- 每运行50小时用压缩空气清洁吸风辊一次。

B 导轨

- 每运行1000小时清洁收纸纸堆支撑板的导轨一次。



C 链条

每运行1000小时彻底清扫传动链条和收纸链条（传动侧和操作侧）一次，并给链条上油。

清洗链条



不要使用石油，因为其无法与各种链条润滑油混合。

不要使用溶剂，因为溶剂会进入滚柱、套管和螺栓之间，将润滑油膜冲走。

- 安装好的链条

用链条清洗剂（位置5）清洗链条。

- 拆卸下来的链条

用清洗油（位置2）或链条清洗剂（位置5）清洗链条。

给链条上油



在给链条上油前，让它们完全干燥，彻底地吹干。

- 在清洁了链条之后，用刷子彻底地涂一层专用油（位置27）。

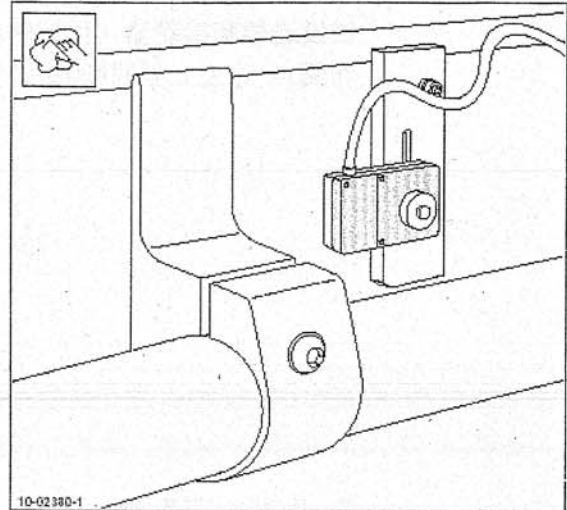


在机器静止的情况下，可将纸堆支撑板降到地面，以减轻链条的载荷。



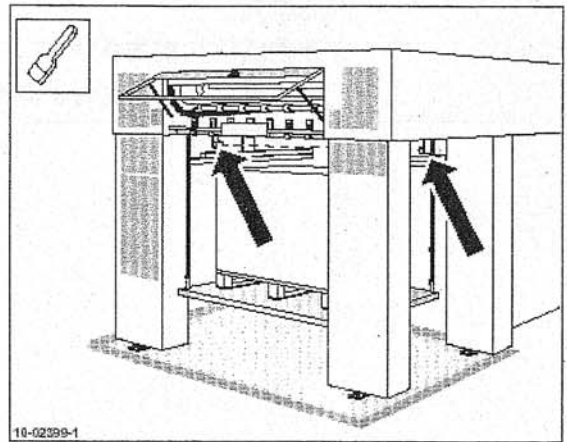
D 检测器

- 每运行50小时用干净的刷子清洁纸堆控制和检测器一次，除去上面的纸毛和粉尘。



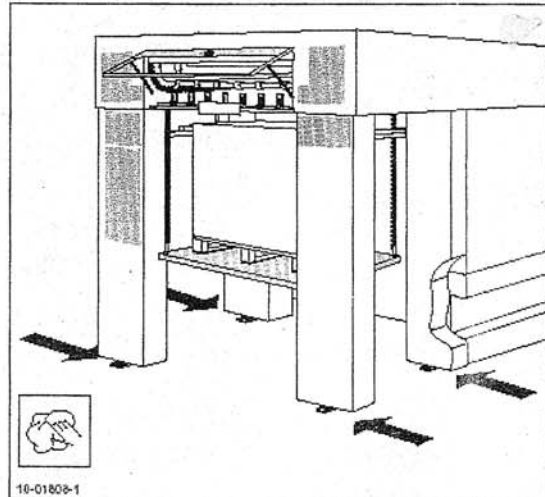
E 光栅栏

- 每运行50小时用干净的刷子清洁发送器和接受器（传动侧和操作侧），除去上面的纸毛和粉尘。



F 光栅栏 (有地基机型的选件)

每运行50小时用干净的刷子清洁发送器和接受器 (传动侧和操作侧), 除去上面的纸毛和粉尘。

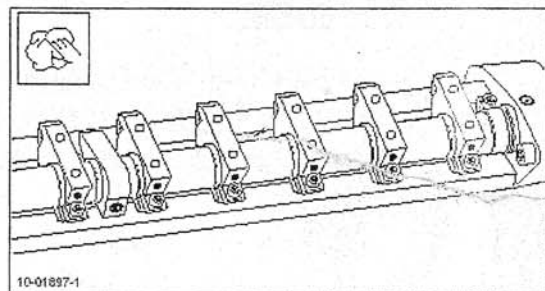


G 收纸叼牙系统

将收纸叼牙系统移动到利于清扫的位置。

打开收纸机构前方的方格。

- 每运行200小时用刷子清洁叼纸牙和叼纸牙轴。



敬爱的客户，敬爱的操作人员：

为了便于您的操作，我们向您提供本操作手册，其中含有您需要知道的各项信息。如果你有任何疑问，本操作手册对你将有很大的帮助。

对于有熟练经验的人员，我们开发了面向用户的概念，提供具有用户友好手册的技术文件。在本手册中，操作的不同方面能够很清晰地区分开来。这是一本按您的意愿解释各个任务的手册，因此能够保证快速而准确地得到所需的信息。

曼·罗兰公司文件制作小组祝你工作愉快。

附：如果在实践中发现本手册有不足之处，请通知我们——我们对此表示感谢。

曼·罗兰印刷机械公司

MAN Roland Druckmaschinen AG

Mühlheimer Str. 341

D-63075 Offenbach

网址：www.man-roland.de

电子邮件：technische_dokumentation@mro.man.de

本技术文件的版权归曼·罗兰印刷机械公司所有。

所有权力，包括复制权、发行权以及翻译权均归曼·罗兰公司所有。未经书面许可，文件的任何部分不得以任何形式进行复制（印刷、复印、缩微摄影或其他处理方式），也不得使用电子系统存储、加工、复制或发售。

翻印必究·造成损失必偿

订货号：C 95A 4807 39

0-1



曼·罗兰印刷机械公司-奥芬巴赫