

# 说 明

非常感谢您选择本公司的产品，在操作本机之前，请仔细阅读本说明书，以便熟悉正确地使用和维护本机！以达至最大的生产效益化！本机请使用洁净和干燥的气体稳定的电源，电源不稳的地方，请加装稳压器，每班前请排放滤水器里积水，连续使用一周左右，要在滑行和升降部分加注高标号的黄油，机械的日常维护及保养是影响机械使用寿命和印刷精度的一个很重要的因素！保养事宜请看第六章！

本公司制造的平面丝网印刷机是结合世界先进工艺制造而成，质量稳定，实用而畅销世界各地，本机械采用垂直升降上落，钢化硬轴导向，高速，平稳，精密..... 在用料上为保证机器品质，其印头、滑行架、网臂等主要部件的气动、电子、机械零件均与名优厂家订购，高品质元件组合确保了机器运转的平稳、畅顺、持久，减少了维修率；在电气控制方面，采用 IC 编程控制器编译运行程式，配合进口气缸使每一个动作都更快速、准确，最大限度地提高了生产率及印刷品质。

本机型可供有 T 型工作台和吸风面工作台两种选择，印刷面积和操作均是一样，所不同的是工作台部分，吸风面工作台，可以印刷纸张 / PVC 等薄型材料，可根据印刷的工件特性去选择！

## 一、 技术参数

机器型号	电源 (V)	工作台面积	印刷面积	印刷高度	印刷速度
LS-400P	110/220	300×500mm	250×380mm	100mm	1000PCS/hour
LS-500P	110/220	400×600mm	350×480mm	100mm	800 PCS/hour
LS-700P	110/220	500×700mm	450×600mm	100mm	600 PCS/hour

## 二、丝印机的安装及调试

本机适宜于安装在环境清洁，空气流动量不大，无尘及温度保持在 25℃ 左右的厂房（温度过高油墨容易挥发），为了保证本机的精密度，在运输过程中不可受外力大力撞击。

### 1. 调节机身平衡：

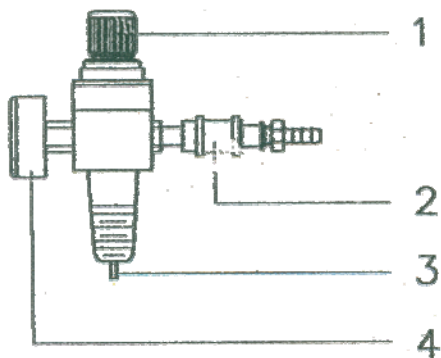
在机座的四个脚掌板上分布有平衡调节螺丝，调节时先将配有的脚掌圆饼对准螺丝放在地上，再将螺丝上面的丝母旋松，然后将螺丝顺时针旋转，使螺丝压紧脚掌圆饼，再逐一调节四颗螺丝的高度，使机身平衡后，锁紧上面的丝母，防止松动；

### 2. 电源及动力供应：

本机适用于 110V-220V 两种电压，压缩空气消耗量为 0.43/CYCLE；

### 3. 调试气压表

本机工作时，进气压力通常调整至 6BAR 为宜，如发现指数偏高时，可先将调压制推上，然后逆时针方向旋转至标准压力，反之，反向调整，待调整至所需压力后，把调整制按下，锁定气压在标准范围内；



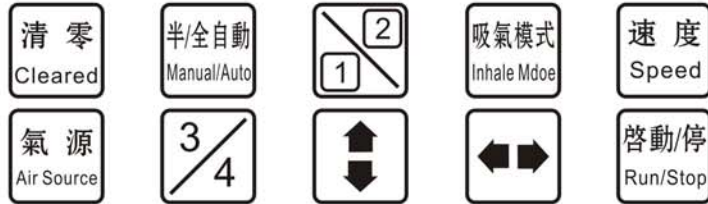
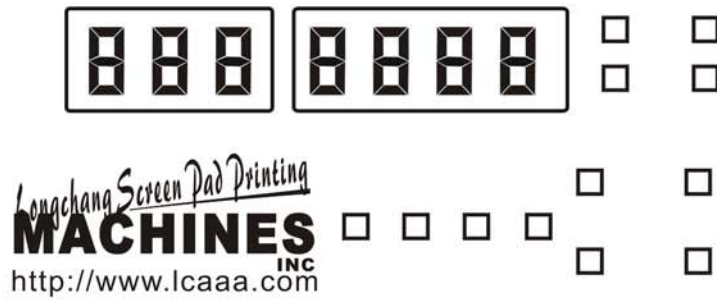
1. 调压阀
2. 手推阀
3. 排水顶针
4. 气压表

过滤器组件（图 2）

### 4. 过滤胶杯排水，排污：

为了使机器正常运行，防止外来水分渗入本机安装的各种精密气动元件中，须经常把过滤器胶杯内的水或污物排出，将过滤器的排水顶针（见图 2）向上按多次即可排出污水。

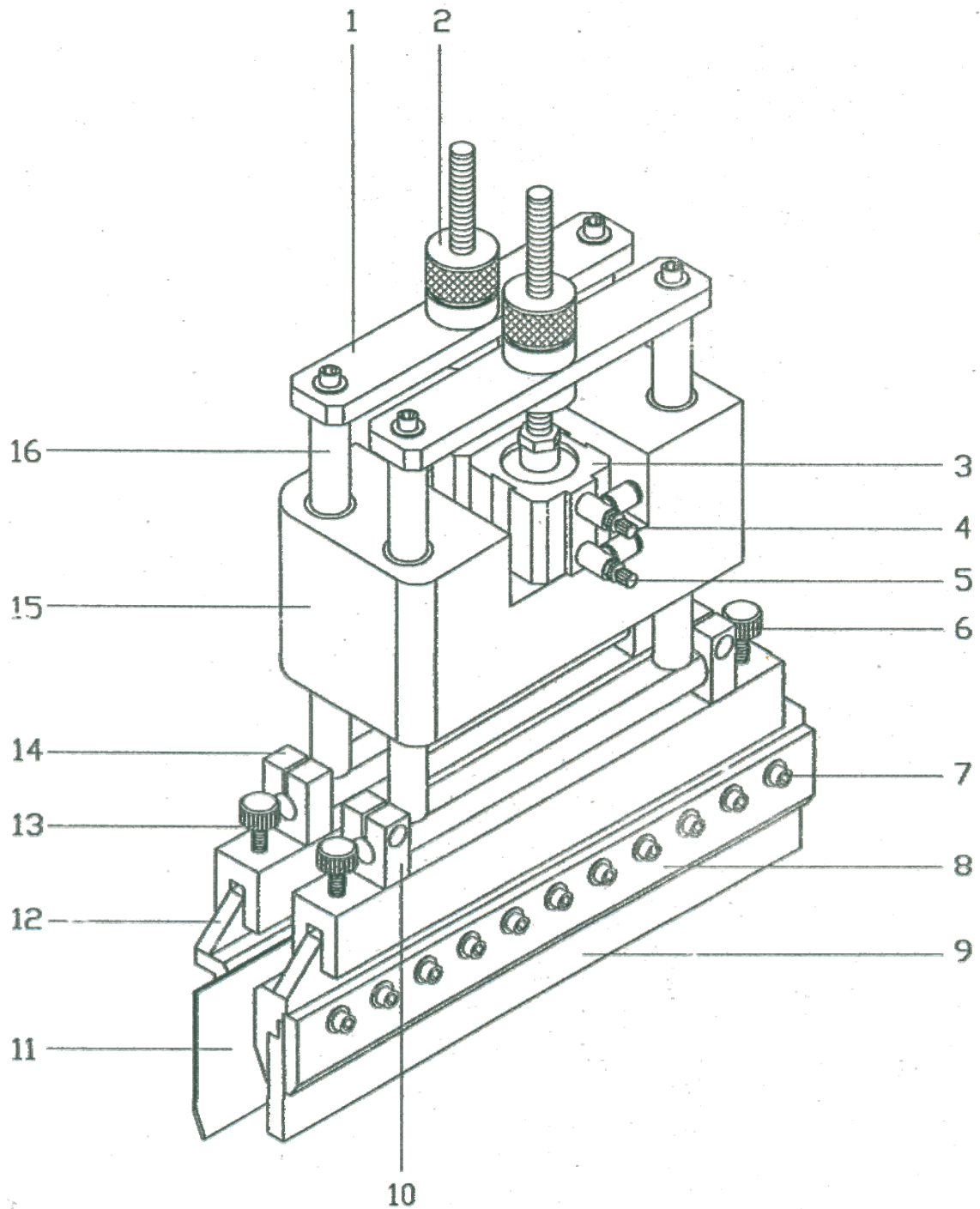
# 控制面板说明



按键名	功能及作用
	设定印刷速度 1-9级设定
	启动或停止机器运转
	每按一下，切换一下吸气模式 (1) 长期保持吸气 (2) 跟随机器动作吸气和放气
	手动控制滑行组件左右滑行一次
	手动控制升降座升降一次
	调机中刮刀切换，运行当中按键即刮油二次，印刷一次切换
	连续印刷以及单次印刷的切换键，
	印刷当中三角形和四角形切换
	计数器清零键
	让机器处于无气状态，相互切换

## 四、各关键部件的详细说明

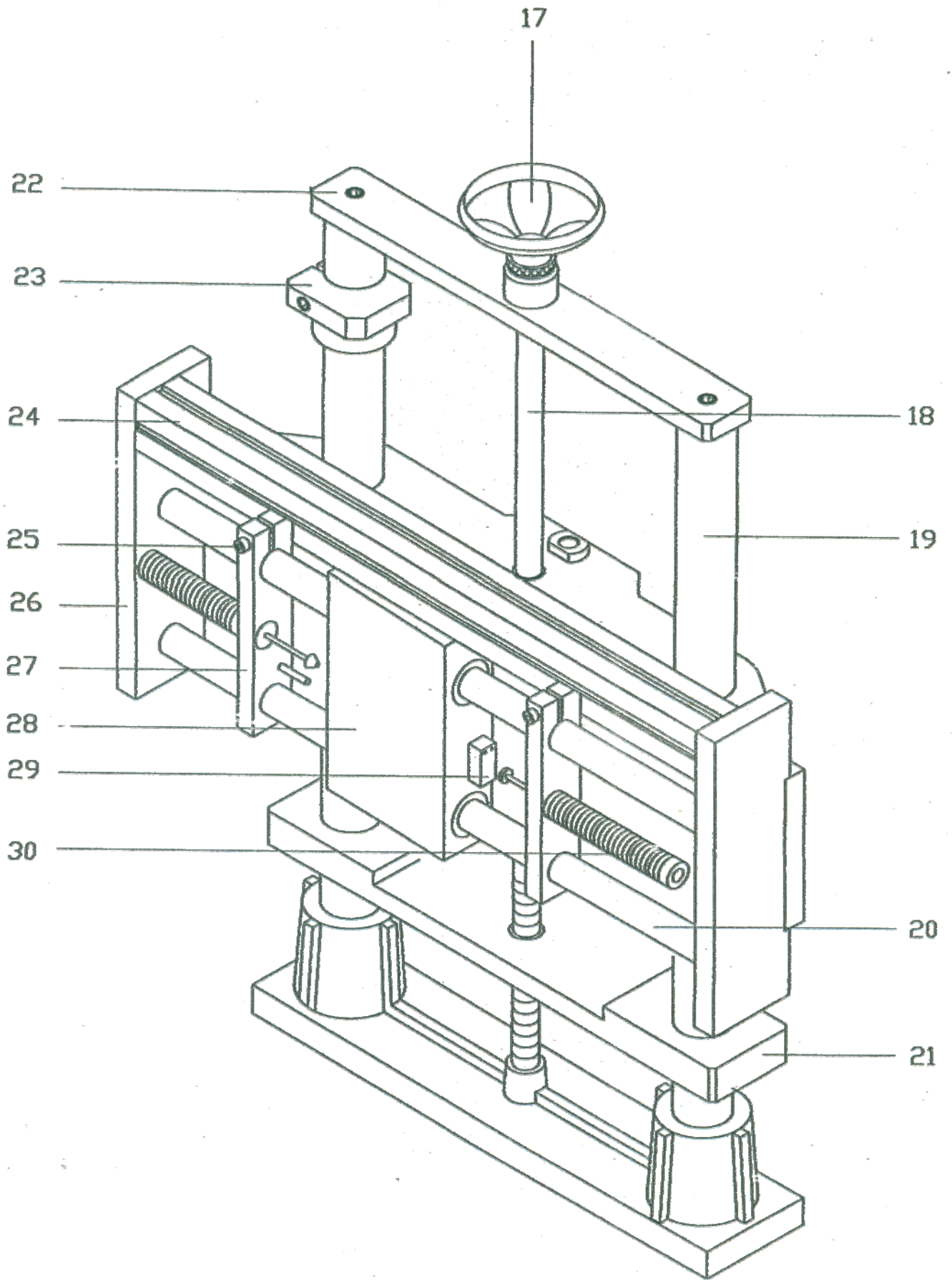
(1) 印头部分：



## 印头部分零件功能详细说明

序号	零件名称	功能
1	印头管位板	固定升降轴
2	微调旋钮	调节刮胶/回墨刮的高低位置
3	印头气缸	控制胶刮的升降
4	限流阀	控制气缸的下降速度
5	限流阀	控制气缸的上升速度
6	胶刮角度微调旋钮	调节胶刮的角度,以适应不同工件的印刷要求
7	胶刮锁紧螺丝	胶刮安装好后,将其锁紧
8	胶刮夹	固定胶刮的位置
9	胶刮	丝网印刷的附件及消耗品
10	斜度调节码	调节刮刀的倾斜角度
11	回油刮刀	将油墨拨回待印位置,准备下一次印刷
12	回油刮刀架	固定回油墨刀
13	回油刮刀角度微调旋钮	调节回油刮刀的角度
14	斜度调节码	调节回墨刮刀的倾斜角度
15	印头座	印头组件支撑架
16	升降轴	升降导向

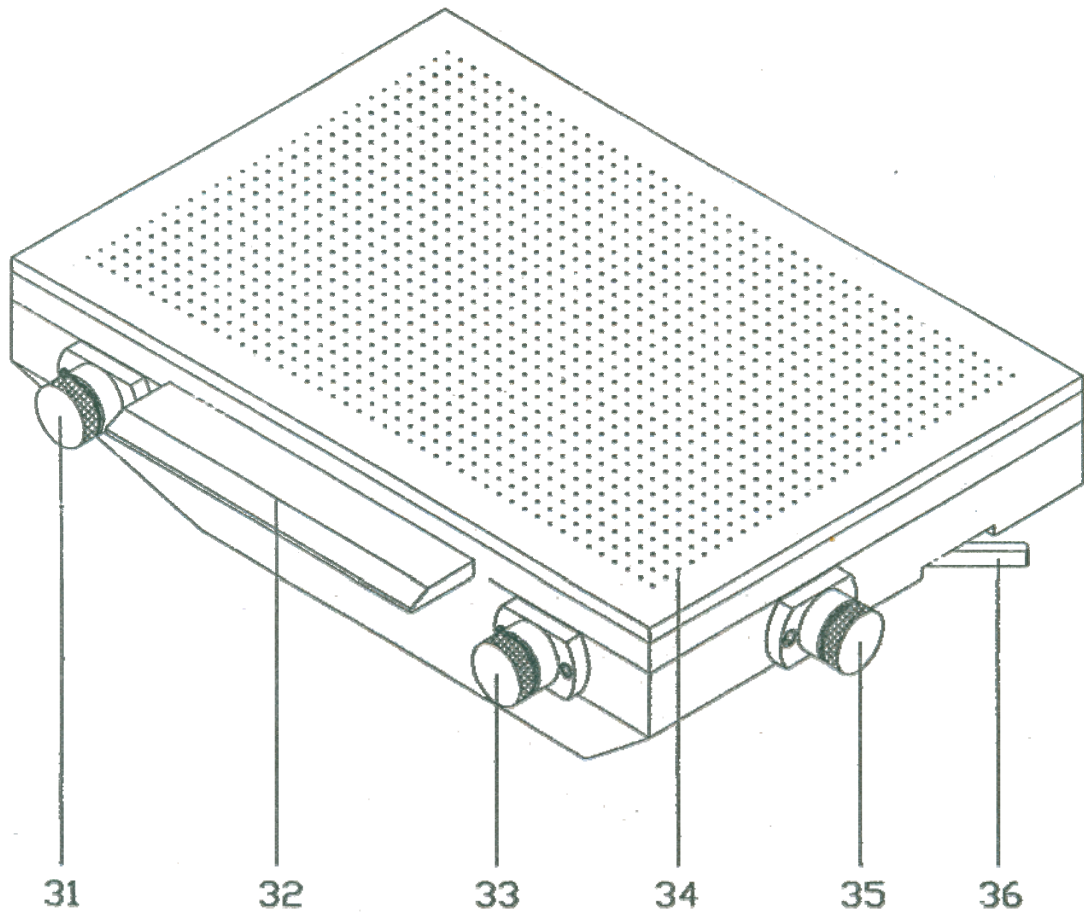
(2) 机架部分



## 机架部分零件功能详细说明

序号	零件名称	功能
17	升降把手	调节印刷网版与工件的高度
18	升降丝杆	带动滑行组件升降 (M20×4P 丝杆)
19	升降轴	给网版升降提供精密导向 (φ45 镀铬轴心)
20	滑行导轨	滑行头导向件 (硬化轴心)
21	升降座	固定升降气缸
22	固定板	固定升降组件位置
23	升降限位板	调节升降行程位置
24	滑行无杆气缸	无杆气缸
25	锁紧螺丝	锁定滑行行程位置
26	滑行固定板	固定滑行组件
27	左右限位板	调节印头滑行行程
28	滑行座	滑行导向件
29	接近开关	NPN 型光电开关
30	油压缓冲器	减小左右滑行时产生的振动

(3) 工作台部分





## 五、丝印机注意事项

- 1.工作间应保持无压状态，因为粉压会严重影响丝印品质；
- 2.做好被印物件在平面台的固定装置，使被印件既可以随意放入和取出又达到精确定位的目的；
- 3.当印刷发生塞网时，应用稀释水或洗网水来清洗网板，禁止使用天那水清洗否则天那水与网板中的胶膜发生化学反应，破坏丝印网板的图案；
- 4.注意采用的胶刮，外型（被印件表面较平较硬时，宜用方刮；表面凹凸不平宜用尖刮）等是否符合被印物的特性；
- 5.根据印刷图案的要求，选择密度合适的网纱；
- 6.将所需用的油墨调和至适合印刷之用，如油墨过粘，一来缺乏活性，二来容易塞网，引致印刷困难，如果油墨过稀，会导致印出的图案/线条颜色不够深线条容易起毛等缺陷，所以丝印油墨的调较切不可轻视；
- 7.印刷时存放在网框内的油墨量不可过多或过少，否则容易发生渗网、塞网；印刷图案浓淡不均匀等缺陷。

## 六.保养及维护

- 1.每周必须给印头滑行轴承及升降座加注黄油一次，使机器导向部件保持润滑；
- 2.压缩空气的水分要过滤干净，以免水分进入气筒而降低气筒使用寿命；
- 3.吸气台面须保持清洁干净，防止异物堵塞气孔，影响印刷品于丝印工件时的稳定性；
- 4.注意每班后，排除水隔中的积水。