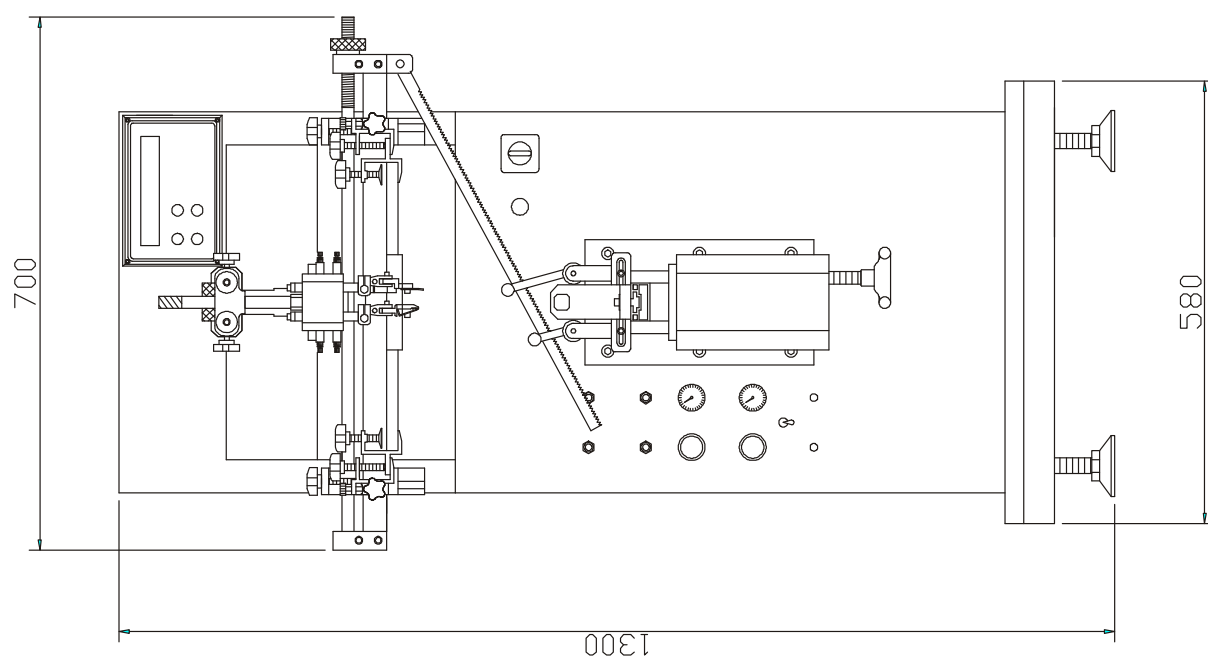
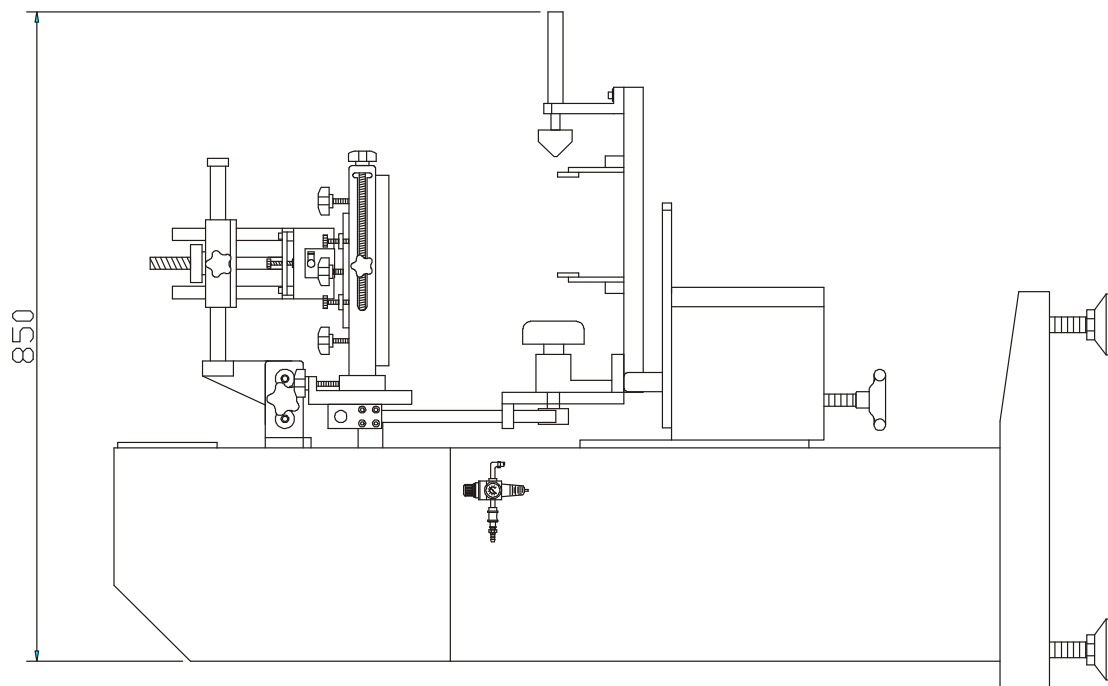


目录

一、	外形尺寸图	(1)
二、	技术参数	(2)
三、	控制面板	(3-5)
四、	维护与保养	(6)
五、	丝印注意事项	(7)
六、	操作步骤	(8)
七、	电气路图	(9-10)
八、	丝印机立体图	(11)
九、	丝印机结构图及零件说明	(12)

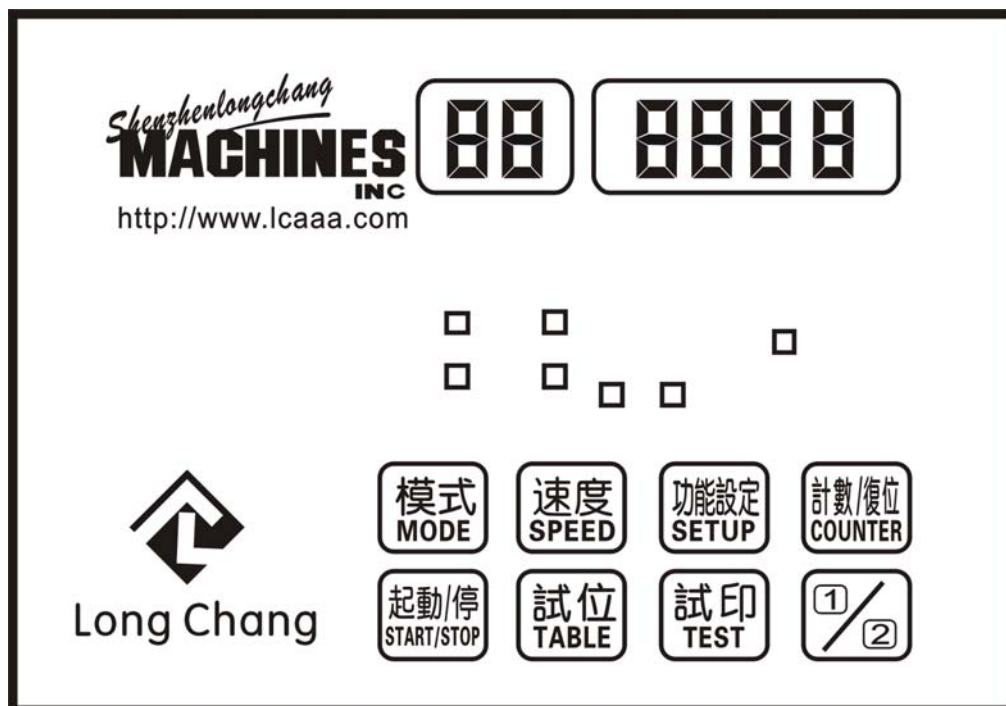
一、外形尺寸图



二. 技术参数

机型号	印刷面积	印刷速度	动力供应	印刷形状
LS-250S	Φ 80×200 (曲面)	1200PCS/HOUR	220V SPN 100W	圆柱形
	Φ 200×200 (圆弧面)		AIR5-6KG/CM2	圆锥形
LS-400E	Φ 100×200 (曲面)	1200PCS/HOUR	220V SPN 100W	
	Φ 200×350 (平面)		AIR5-6KG/CM2	
LS-700E	Φ 215×200 (曲面)	1200PCS/HOUR	220V SPN 100W	
	Φ 200×350 (平面)		AIR5-6KG/CM2	

三. 控制面板



各功能键说明:

启动/停: 任何时候都可启动/停止正在运行的动作

印 1/2 次选择: 按一下, 5 灯点亮时, 表示印 2 次, 再按一下 5 灯熄灭时表示印 1 次。

试印: 在停机状态下, 轻按一下, 工作台向上/或向下动作。

试位: 在停机状态下, 轻按一下, 网臂向左或向右

功能设定: 在停机状态下, 轻按一下, 气源电磁阀关断, 计数器个位变“口”, 指示为调机状态, 其它任何键都被保护封锁, 再按一下, 退出调机状态。

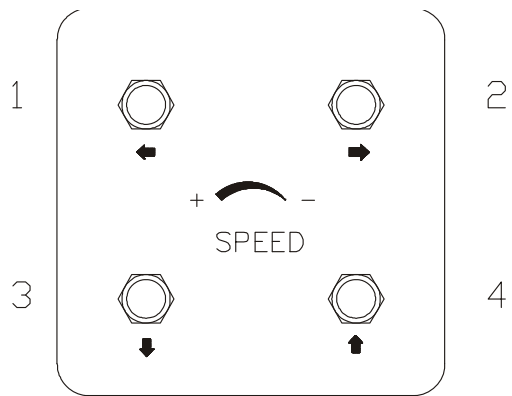
计数/复位: 在任何状态下, 每轻控一次, 计数器显示位亮度减低 50, 表示暂停计数; 再轻按一下, 计数器显示位亮度恢复原样, 表示启动计数器在停机状态下, 再按住此键约 2~3 秒, 直至计数器清零。

模式: 模式 0: 单次运行, 每按一下启动键, 自动丝印一个后停止

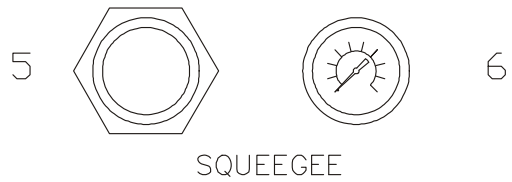
模式 1: 全自动运继运行。

速度: 从 0~9 级, 由慢至快。

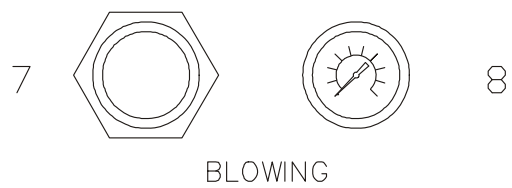
机身面板



1. 网臂左行速度限流阀
2. 网臂右行速度限流阀
3. 工作台下降速度限流阀
4. 工作台上升速度限流阀



5. 印刮气压手调阀
6. 印刮气压显示表



7. 吹气气压手调阀
8. 吹气气压显示表



9. 气筒顶樽接驳喉嘴
10. 气筒吹气接驳喉嘴



11. 气筒吹气开关制

四. 保养与维护

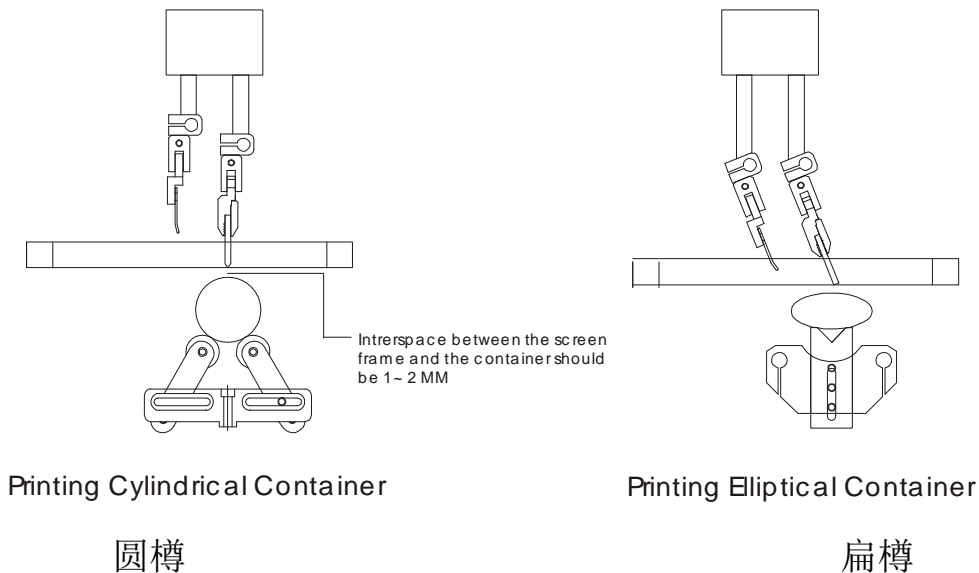
1. 每周必须给网臂滑行轴承及升降座加注美孚滑脂 MP 黄油一次，使机器导向部件保持润滑
2. 压缩空气的水分要过滤干净，以免水分进入气筒而降低气筒使用寿命。
3. 注意每班后，排掉水隔中的积水。
4. 保持机身的洁净，经常清洗粘附在表面的油墨。

五. 丝印注意事项

1. 工作间应保持无尘状态，因为粉尘会严重影响丝印质量。
2. 做好被印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地。
3. 当印刷发生塞网时，应用稀释水或洗网水来清洗网板，严禁用天拿水去清洗，否则天拿水与网板中的胶膜发生化学反应，破坏丝印网板的图案。
4. 注意所采用的胶刮，外型是否符合被印件的特性。
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，引至印刷困难，如果油墨过稀，会导至印出的图案/线条颜色不够深，线条容易起毛等缺陷，所以丝印油墨的调校切不可轻视。
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，印刷图案浓淡不均等缺陷。

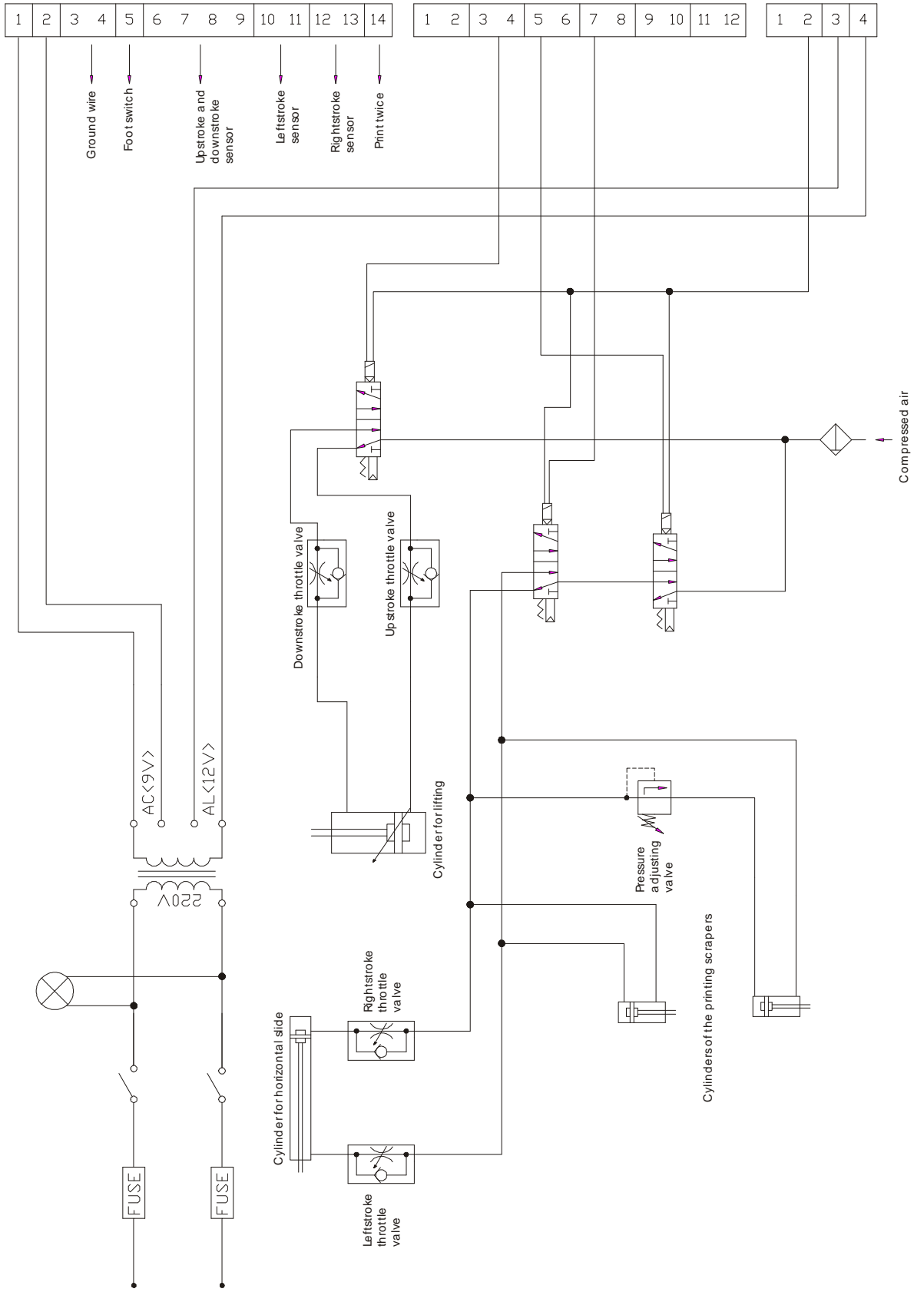
六. 操作步骤

1. 将#64 电源总开关从 0 位扭到 1 位，接通电源，检查电源显示灯是否处于接通状态。
2. 接通压缩空气。
3. 检视与水夹相连的气压表显示的气压大小，并将气压调至 4~5Bar，（机器运行的标准气压）
4. 调较#83，使齿条与齿轮啮合紧密，最大限度减小间隙
5. 松开#35 网框紧定旋扭，将网板放入，并锁紧。（注意检查不可松动）
6. 松开升降台紧定螺丝#86，旋转#91 搪环，上下移动工作台至合适的距离（即网板与被印件的空间距离约 1~2MM）锁紧#86 紧定螺丝，同时旋转#30 旋扭，调节网板的平衡，使网板与被印件保持相对的水平，如下图所示：



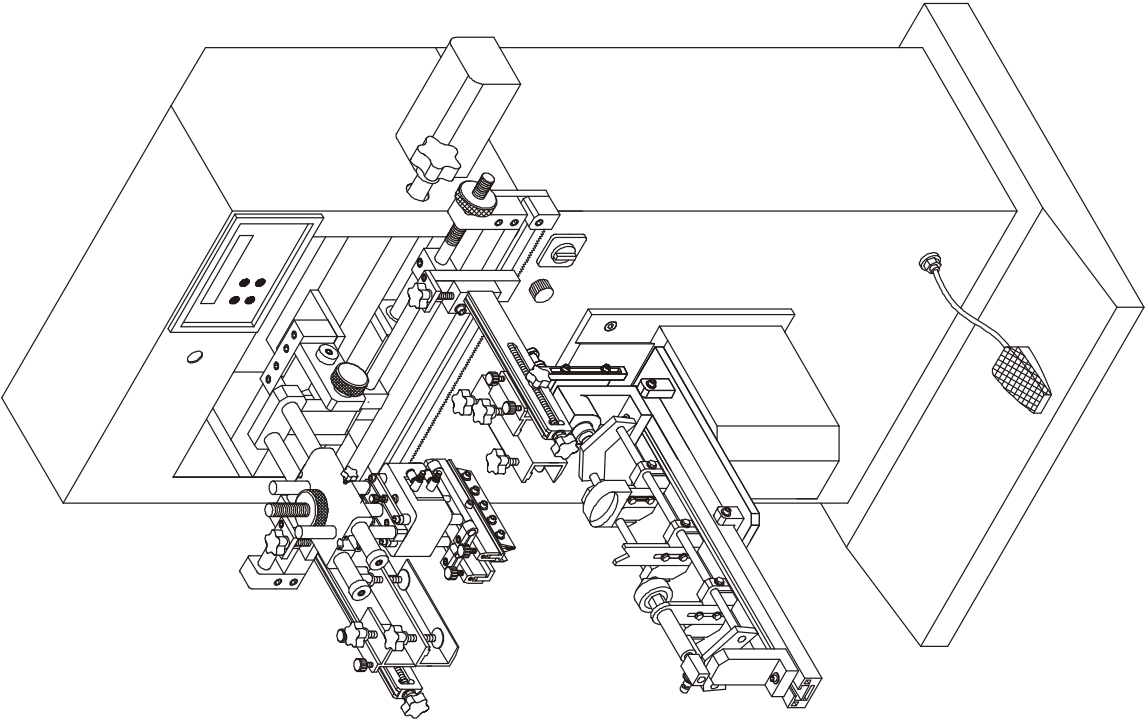
7. 根据丝印图案的大小，移动#43 行程限位板，调较至合适的印刷行程。
8. 调节印刷刮：用微调旋扭#25 调节印刷刮的高低，调较#22#23 限流曲嘴控制上落刮的速度，减小撞击时产生的震动，可通过#17 微调旋扭调节印刮与网板的水平。
9. 调节印刷刮的工作气压，一般为 2~4 公斤/平方厘米，印刮越长，压力要相应加大。
10. 调较回墨刮至合适的工作位置。
11. 以止步骤完成后，可参照控制面板说明，操作机器进行正常的生产工作。
12. 其余各相关部件的调较可参照丝印机结构图及零件说明。

七、电气路图

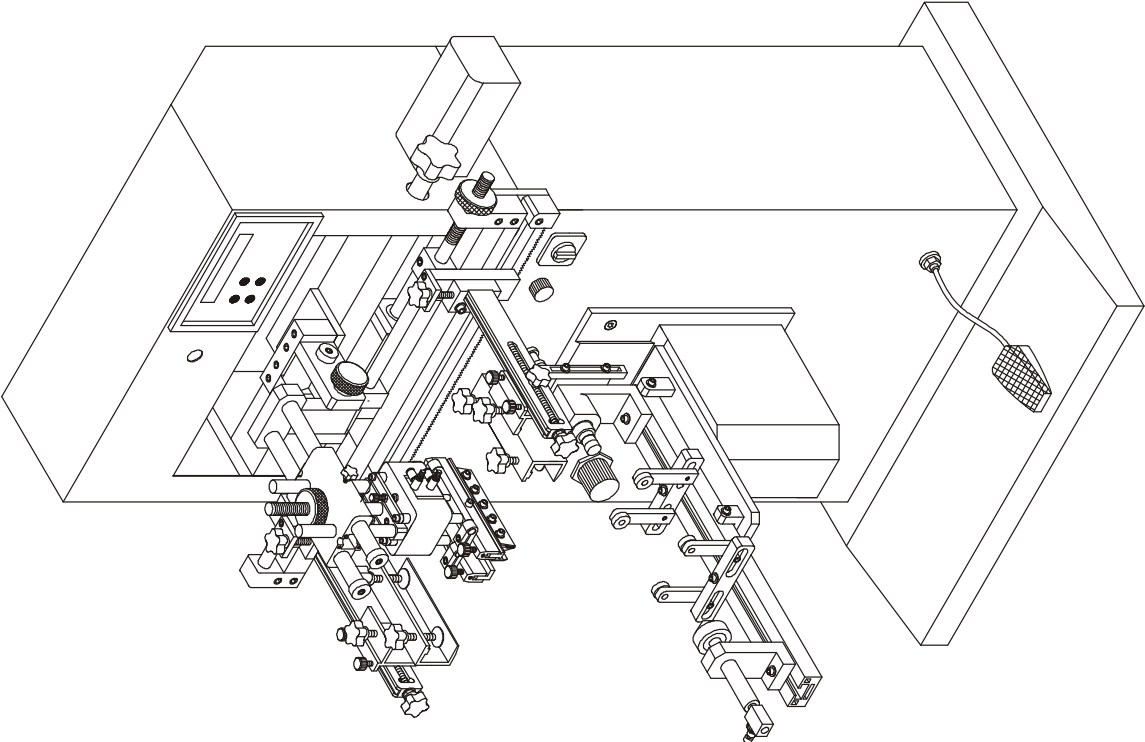


八、丝印机立体图

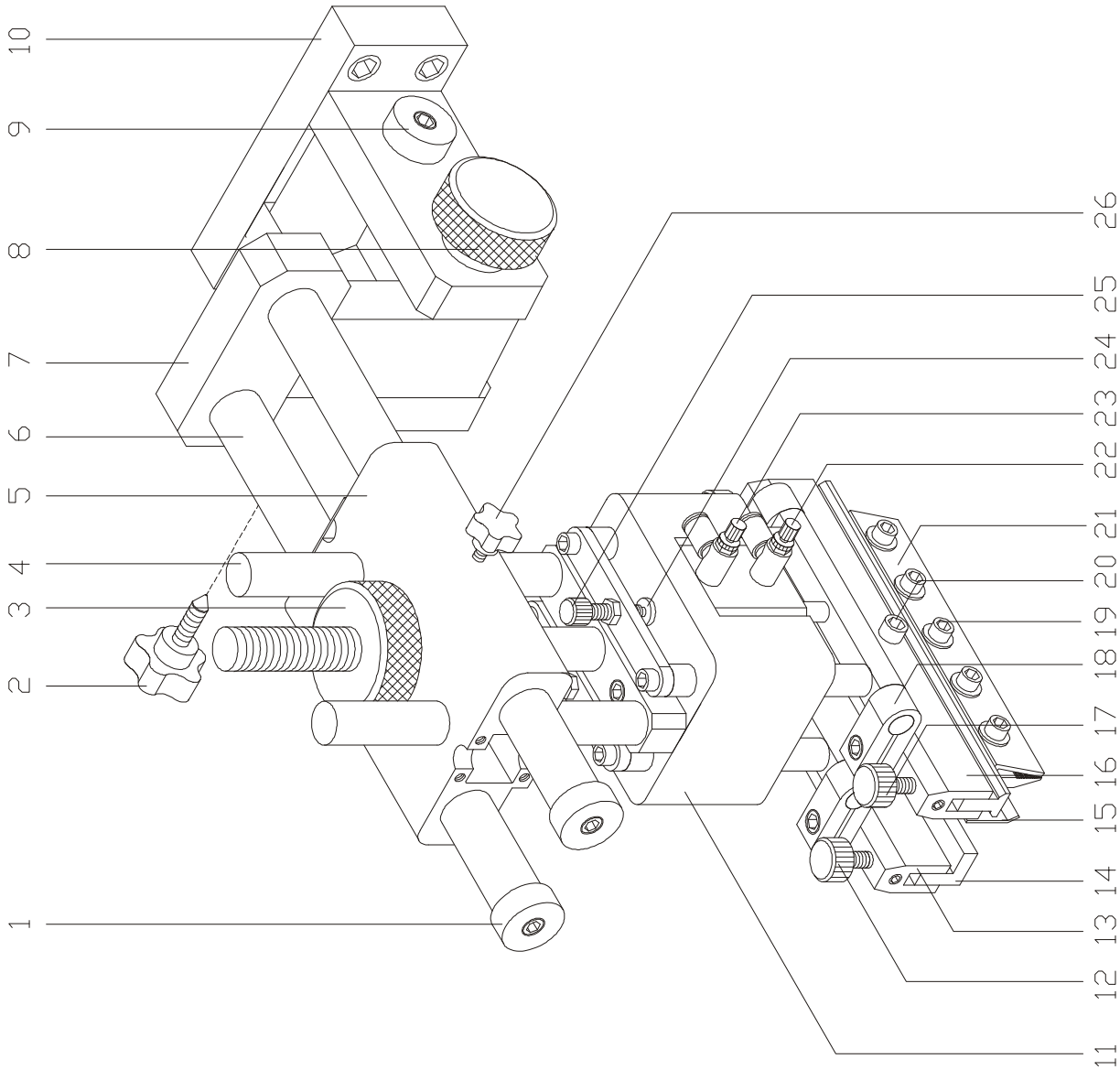
Elliptical Container
Screen Printing Machine



Cylindrical Container
Screen Printing Machine

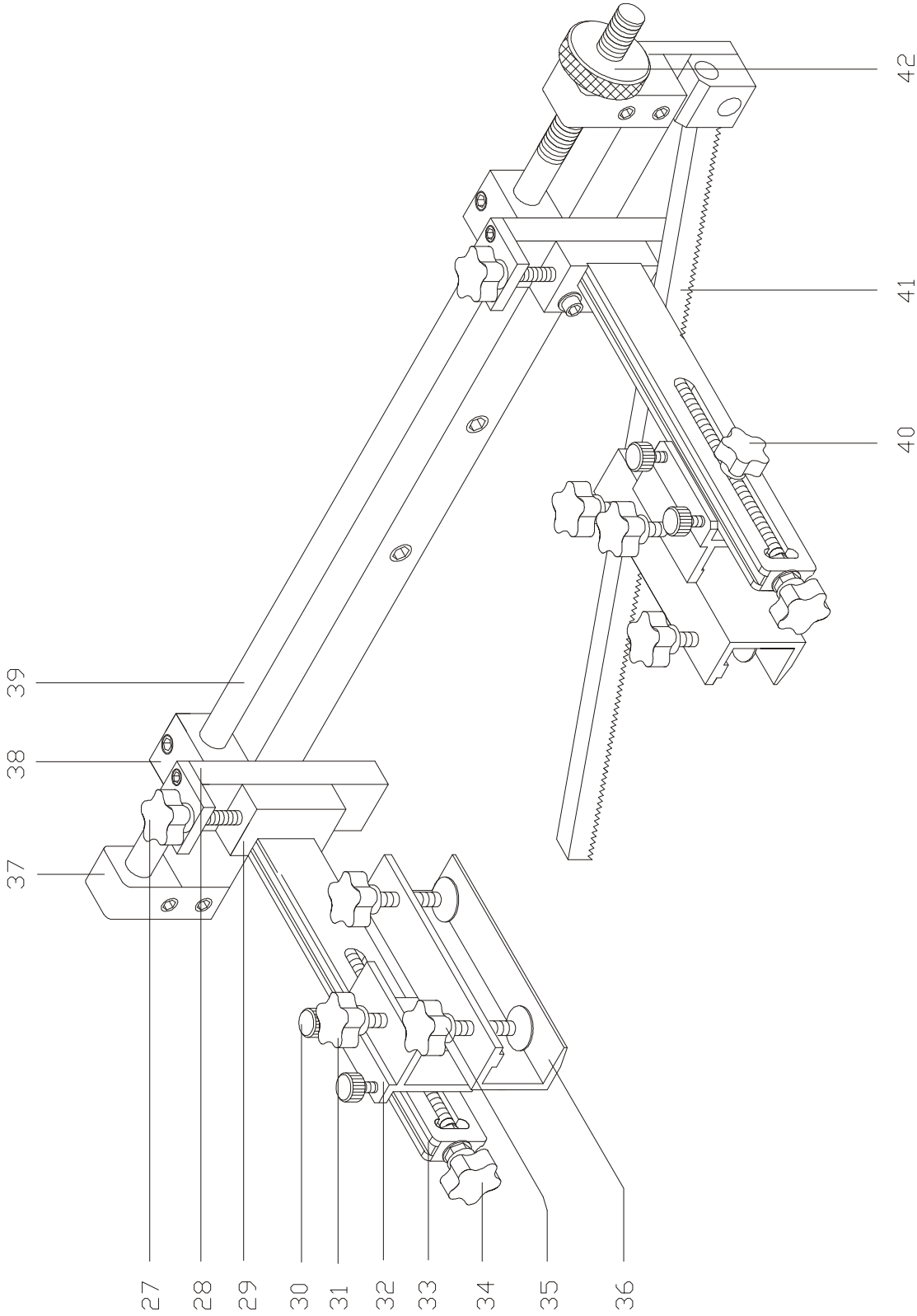


LS-250S 印头部分

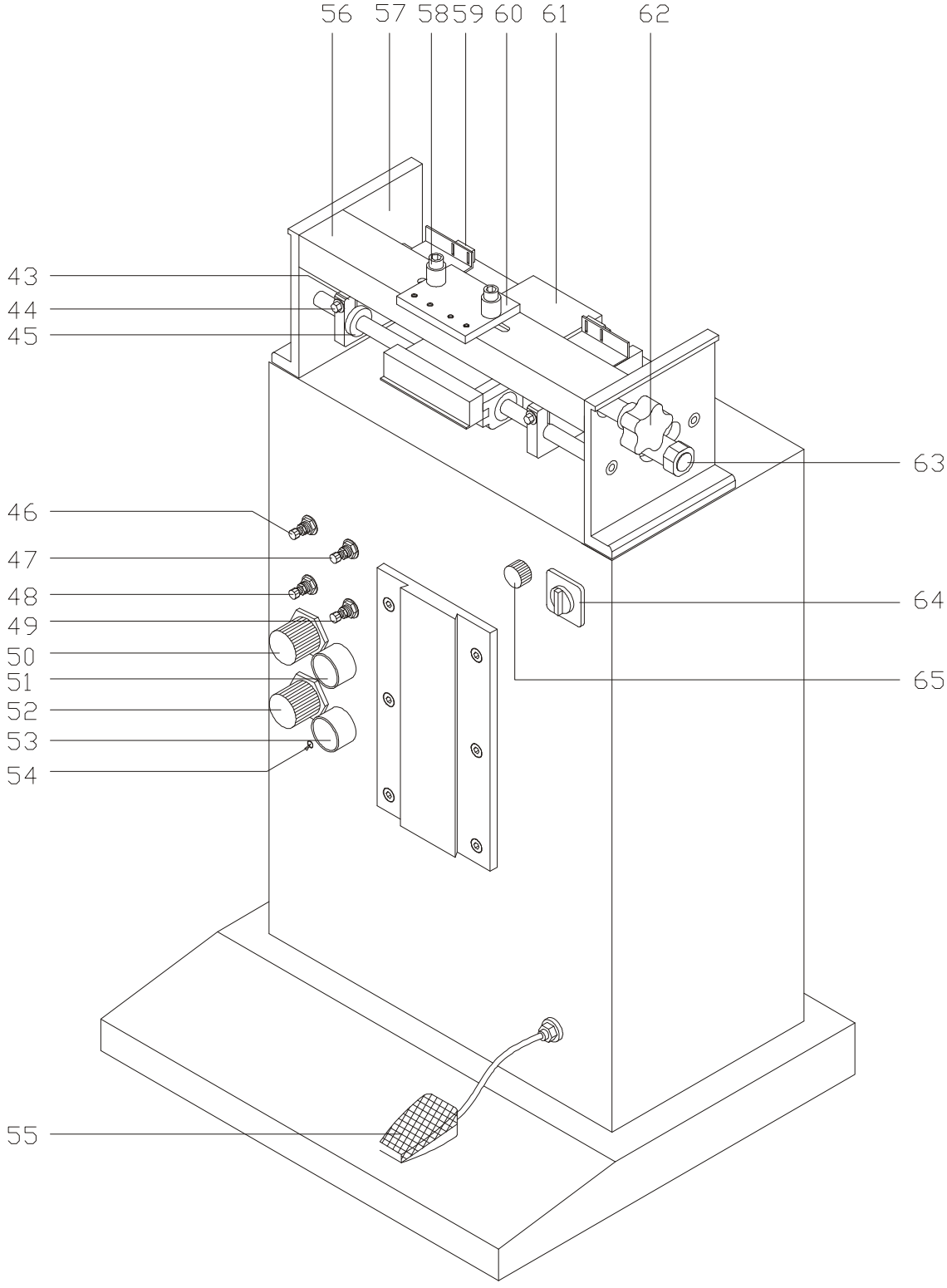


序号	零件名称	功能与作用
1	印头限位	防止印头滑行座脱离滑行轴
2	旋转座固定螺丝	用于固定印头旋转座
3	调升降旋扭	调较印头气缸组件升降的螺母
4	继调轴	调较印头气缸组件平行的滑行轴
5	滑行座	支撑印头气缸组件
6	滑行轴	调较印头滑行座的伸出长度
7	印头旋转座	把印头向上旋转，方便丝印网版的调较工作
8	固定旋扭	可控制印头旋转座的旋转与不转
9	印头转轴	印头旋转的基准轴
10	印头固定座	用于印头气缸组件与机身滑行块的联接
11	气缸座	有于印头气缸的固定
12	调角旋扭	调较回墨刮夹与丝网面及被印件的平行
13	回墨刮座	用于固定回墨夹
14	回墨刮固定块	用于固定回墨夹
15	回墨刮	印刷后再将油墨带回于丝网内之图案上
16	印刮座	安装胶刮夹的夹具
17	调角旋扭	调较胶夹刮夹与丝网面及被印件的平行
18	调角旋转座	调较胶夹刮及回墨刮于适合印刷的角度后夹固
19	胶刮夹固定螺丝	将胶刮调至合适的位置后夹固
20	啤头螺丝	穿过胶刮夹固定片，使其可以调较角度
21	胶刮夹	用于固定印刷胶刮
22	限流制	控制落刮时的气流量
23	限流制	控制落刮时的气流量
24	落刮限位	减低落刮时发出的碰撞声
25	微调旋扭	微调胶刮与回墨刮的下行深度
26	固定旋扭	将印头调至合适的位置后，锁紧滑行座

LS-250S 网臂部分

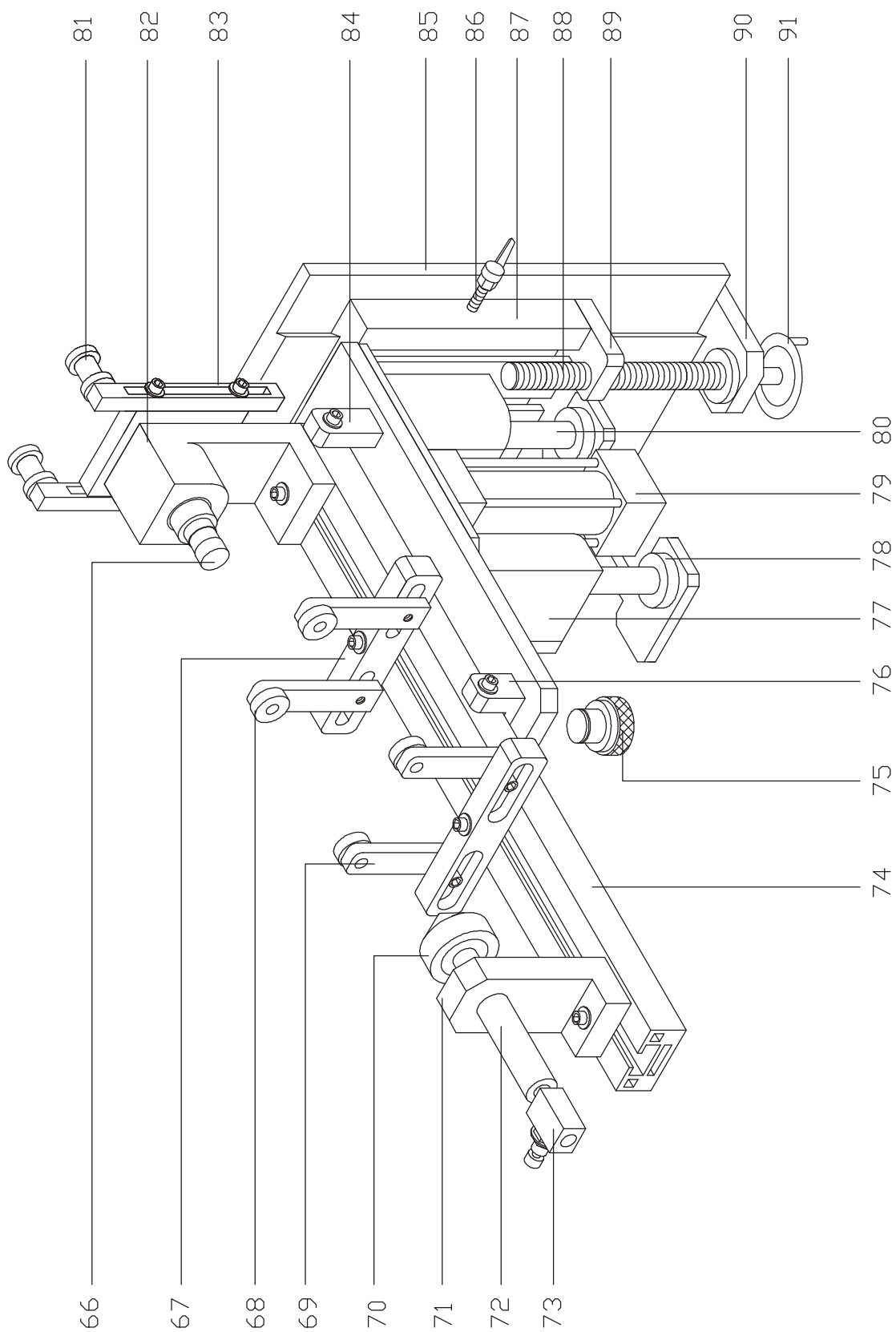


LS-250S 机架部分



序号	零件名称	功能与作用
43	行程限位板	限制网臂左右移动距离的装置
44	管位螺丝	锁紧行程限位板，使其不能移动
45	防震垫圈	减小轴承座与限位板碰撞时的冲击力
46	限流阀	调节网臂左行时的速度
47	限流阀	调节网臂右行时的速度
48	限流阀	调节工作台下落速度
49	限流阀	调节工作台上升速度
50	调压阀	调较印刮的工作气流压力
51	气压表	显示印刮的工作气压
52	调压阀	调较吹气的工作气流压力
53	气压表	显示吹气的工作气流压力
54	吹气开关	控制吹气气流的开关制
55	脚制	用脚控制机器的运行
56	印头支架	固定印头组件的底架
57	左右侧板	固定滑行及印头组件
58	固定螺丝	印头调至合适的位置后，将其固定
59	感应制	接收网臂到左边尽头的信号，使其它组件产生动作
60	印头线条	印头左右移动的线条板
61	滑行轴承座	网臂左右移动的滑行块
62	微调旋扭	调较印头左右微动的旋扭
63	滑行气筒	使轴承座实现左右移动
64	电源开关	机器电源总开关
65	显示灯	显示电流接入状态

圆瓶座部分



序号	零件名称	功能与作用
66	圆瓶模固定轴	安装并固定圆樽模
67	底托座	被印件滑轮柱的承托座
68	滑轮	支撑被印件的转动轮
69	滑轮柱	支承被印件的滑轮臂
70	顶瓶尖	将瓶子夹固后印刷
71	顶瓶气筒座	固定顶瓶气筒
72	顶瓶气筒	通过气筒作用夹固并给瓶子打气
73	限流阀	调较吹气流量大小
74	樽底线条	支承印瓶座组件
75	斜度旋扭	可调较印刷夹具上下角度
76	线条承托座	支撑樽底线条
77	升降轴承座	支承印瓶组件
78	防震垫圈	减小升降时的冲击力
79	升降气筒	使印瓶座可上下移动
80	升降滑行轴	支承印刷夹具上下移动
81	齿条限位轮	此轮压在齿条底，齿条与齿轮方可做紧密配合
82	圆瓶工模座	支承圆樽底模的夹具
83	齿条定位板	调较齿条与齿轮的活动空间
84	线条承托座	支承樽线条
85	升降线条	调较工作台组件上下移动
86	定位旋扭	调较至合适位置后，将其固定
87	升降线条	调较工作台组件上下移动
88	升降丝杆	调较工作台组件上下移动
89	升降调较板	通过它使丝杆产生作用
90	丝杆固定板	固定升降丝杆
91	搪环	调较工作台上下移动

扁瓶座部分

