

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB / T 7478.1~.4-94

---

### 办公机械 小胶印机维修指南

1994-09-08 发布

1995-05-01 实施

---

中华人民共和国机械工业部 发布

办公机械 小胶印机维修指南  
调试、使用、维修

0 引言

小胶印机的种类较多,结构和性能各有不同,但其主要构造和基本功能是相同的,本标准对小胶印机的检查、调试、使用、维修等共性问题进行指导性的阐述,为用户和维修服务人员提供指南。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了办公机械小胶印机(以下简称小胶印机)的開箱、安装、检查、调整、试印刷、正确使用、常见故障的排除及保养和维修方法等。

本标准适用于 GB10994 <办公机械 小胶印机>规定的办公机械小胶印机。

2 引用标准

GB10994-89 办公机械 小胶印机

3 小胶印机的安装、调试

用户按随机文件进行安装调试,或按合同规定由生产单位或委托维修服务部门对用户购置的机器进行安装、调试。

3.1 開箱

3.1.1 使用合理的工具按照机器的具体规定開箱程序拆除包装。

3.1.2 清理机器内外灰尘,检查机器外观质量。

3.1.3 按装箱单检查随机技术文件、附件和工具是否完整无损。

3.2 安装

3.2.1 小胶印机应安装在干净、明亮、作业空间宽敞的室内、室内应保持温度在 15~30℃、相对湿度在30%~80%的范围内。要避免阳光直射,远离火源。

3.2.2 机器安装必须稳定、牢固并保持水平,纵横向水平一般应达到 1 / 200mm 以内。

3.2.3 具体安装程序、方法等按安装说明书的规定进行。

## 3.3 检查、调试

3.3.1 小胶印机种类较多,按结构分为台式和落地式两大型式。前者多为摩擦进纸,排纸轮出纸;后者多为气吸进纸、链条出纸。两者的检查、调试方法等不尽相同。

3.3.2 落地式气吸进纸小胶印机的检查、调试程序按表1规定进行。

表 1

项目	内 容
运 转 准 备	<p>a. 用清洗剂清洗印刷滚筒、油墨系统及供水系统各辊。</p> <p>b. 用手旋转操作盘,检查旋转力是否均匀,是否有过负荷现象。</p> <p>c. 用手旋转提升、降落供纸台和排纸台,看其运动是否灵活。</p> <p>d. 用手旋转操作盘,看规纸部件运动是否正常。</p> <p>e. 搬动和旋转各操作手柄和刻度盘,看其工作是否正常。</p> <p>f. 接好接地线,检查机器是否短路。</p> <p>g. 按机器规定电压接通电源总开关,看电源指示灯亮否。</p> <p>h. 检查电器各控制按键及面板(或控制盒)上的各显示是否准确。</p> <p>i. 机器上各种控制开关、安全开关工作是否正常。</p> <p>j. 吸纸压力检查:关闭吸气旋钮及喷雾开关,按手动供纸开关,使气泵工作,用手旋转操作盘看其真空压力最大时是否在规定值上(一般为0.04兆帕)。</p> <p>k. 按操作规程,设定所用纸张双张检测的电器规范。</p> <p>l. 按自诊断功能操作程序,检查电气系统工作是否正常。</p>
运 转 检 查	<p>a. 将转速调到最低,按运转准备开关,将操作手柄置于运转位置,让机器慢慢转动。</p> <p>b. 按说明书要求,在各齿轮、链条及外露滚动、滑动件上用机油润滑。</p> <p>c. 将机器转速由低逐渐向高速调整,看其运动及声音是否正常,转数是否能达到标准数值。</p> <p>d. 按说明书操作程序和工作条件,手动供纸,看供纸状况、印刷及出纸状况是否正常流畅。</p> <p>e. 按纸张大小,调整好左右和后侧规纸机构,以便收纸整齐。</p> <p>f. 进行空印走纸,看其供纸台提升,排纸台降落及规纸机构工作是否正常。</p> <p>g. 预置一定印刷张数,连续空印走纸,看其记数器工作是否正常。</p> <p>h. 在已选定的预走纸堆中,人为地放置一张较厚纸,检查双张检测是否失灵。</p> <p>i. 当走纸为0时,应自动停机。</p>
印 刷 检 查	<p>a. 将油墨注入墨斗,搅拌揉磨。</p> <p>b. 将湿版液注入水斗。</p> <p>c. 将处理好的印版挂在印版滚筒上。</p> <p>d. 按说明书规定操作要求,开动机器,不供水,均匀适量供墨,使各油墨辊着墨。</p> <p>e. 切断电源,按图1所示要求,检查串墨辊压力,着墨辊压力、版压、印压是否符合有关规定。</p> <p>e<sub>1</sub>. 串墨辊压力: 将供水手柄扳到“着”,供墨手柄扳到“断”,在着墨辊和串墨辊之间送入一张64g/m<sup>2</sup>的纸,再将操作手柄扳到供纸位置,供墨手柄扳到“着”后立即扳回,看留在纸上串墨辊侧压痕宽度①应为3~3.5mm;压痕②相同。</p> <p>e<sub>2</sub>. 着墨辊压力: 把一张干净无水的印版挂在印版滚筒上,供水手柄在“着”的位置,供墨手柄在“离”的位置,将操作手柄扳到供纸位置,把供墨手柄扳到“着”后立即扳回,留在版滚筒上的③、④压痕宽度应为3.5~4mm。</p> <p>e<sub>3</sub>. 版压: 将印版均匀涂上油墨,供水、供墨手柄均在“着”的位置,将操作手柄扳到供纸位置,留在橡皮布滚筒上⑤的压痕宽度应为4~4.5mm。</p>