

温州市展田包装机械有限公司

展田糊盒机的操作步骤简介



1. 仔细核对工单·样品·确定所用糊盒胶水·将其准备好。
2. 调整要糊盒挡板的宽度·两边应平行·且刚放下待生产的半成品彩盒·两边侧挡板距彩盒小于 1mm·然后调整限制螺栓·以确定每一只待糊产品顺畅通过而没有羁绊的现象出现。
3. 调整待糊盒区支架的坡度及高度·以使待糊盒产品能顺利前行而没有羁绊现象的发生·按后调整辅关导轨和流轮·使其大小适合于待糊彩盒规格。
4. 调整糊盒皮带和糊盒导轨·然后在调整糊盒主机和轮关压·和皮带的交叉配合。
5. 调整上胶缸·并检查胶缸之胶水是否充足·胶水量应浸没胶轮的 80%为宜·然后调整胶缸及上胶位置。
6. 打开电源开关·主马达开关及震动开关键·机器调整以后按“运转”或“寸动”键·在按“给纸”键调试机器·并检查机器性能是否有异常·有歪斜现象应该立马纠正。
7. 经调试 ok 后·进行先试机 5—10 张·确认位置及成型规格后调试机台速度。

第二十六届华南国际印刷工业展览会

2019年3月4-6日

中国·广州·中国进出口商品交易会展馆A区

8. 在糊盒时，注意糊盒走纸状态，不能超线，离线或错位，以免影响彩盒外观及成型效果。
9. 首件确认：严格按照首件签样办法执行。
10. 生产完毕，清理机台卫生，保持清洁。