

安装拆卸

胶垫安装



保证滚筒清洁，并且没有锋利凸起边缘。



由中间向两端安装



把头端放进凹槽



胶垫绕辊筒一周



将垫片首尾相接



轻敲至首尾平行



尾端进入凹槽拐角



从一端敲向另一端

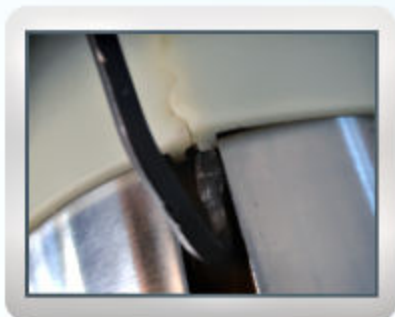


敲至首尾完全锁住

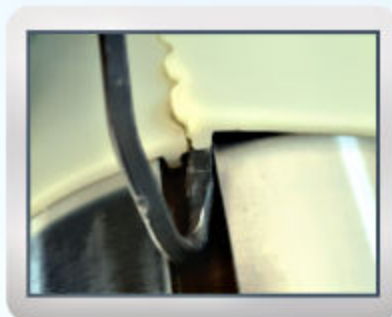
胶垫拆卸



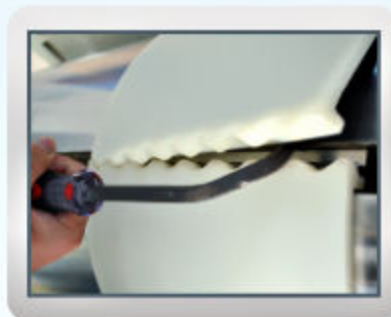
先将刀模移开，以免划伤，确保操作安全



把起子的尖端插进垫尾端与辊之间



将尾端的一角挑起来



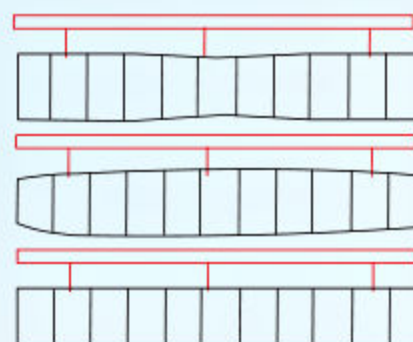
然后顺垫拉开从右往左挑离槽键即可

位置更换 十分重要

编号轮调位置



经常换位，可以使胶垫表面保持平整，减小工作压力，减少不必要的磨损，通常情况下，机长可在模切10万次以后视情况而调换胶垫位置。



10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

First Rotation 5 4 3 2 1 10 9 8 7 6

100K to 150K or .020in .5mm wear

200 to 250K or .040in 1mm of wear there after

10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

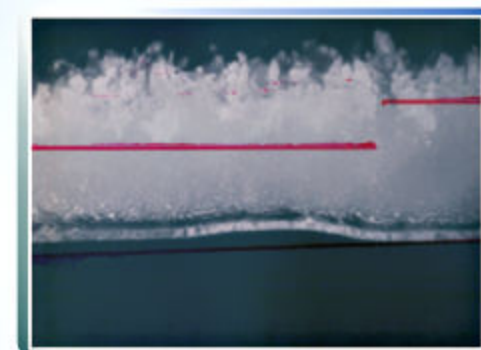
规范操作

压力未清零



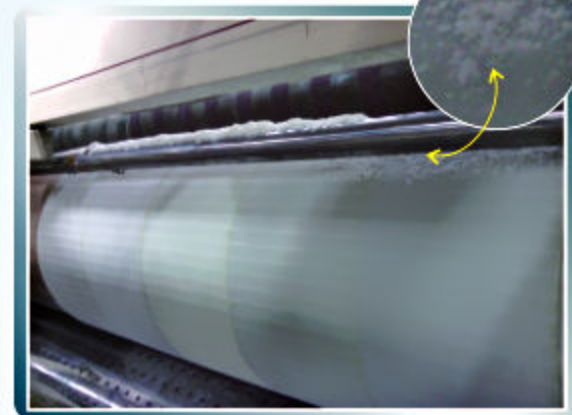
新胶垫安装好后，务必松开间隙，重新调整压力，以免导致整套胶垫报废。

压力过大



压力过大导致
1) 加快胶垫/模板的磨损
2) 影响设备稳定性
3) 增加生产成本, 降低模切品质

胶垫研磨



经过多轮位置调换，当整套胶垫被磨成毛毯状后再修磨，如此循环工序，有利于胶垫的寿命和模切效果。