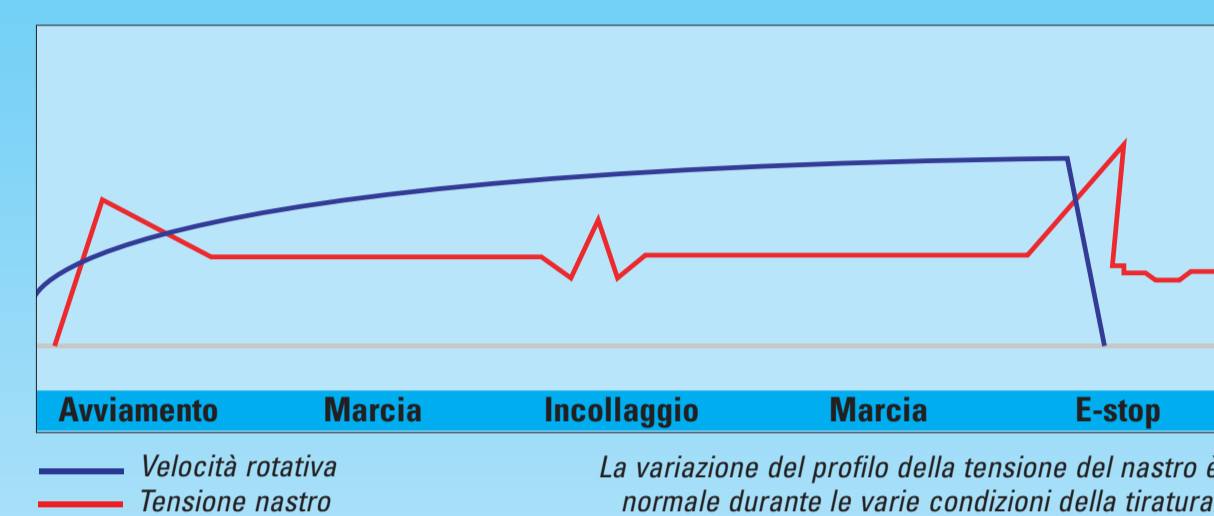
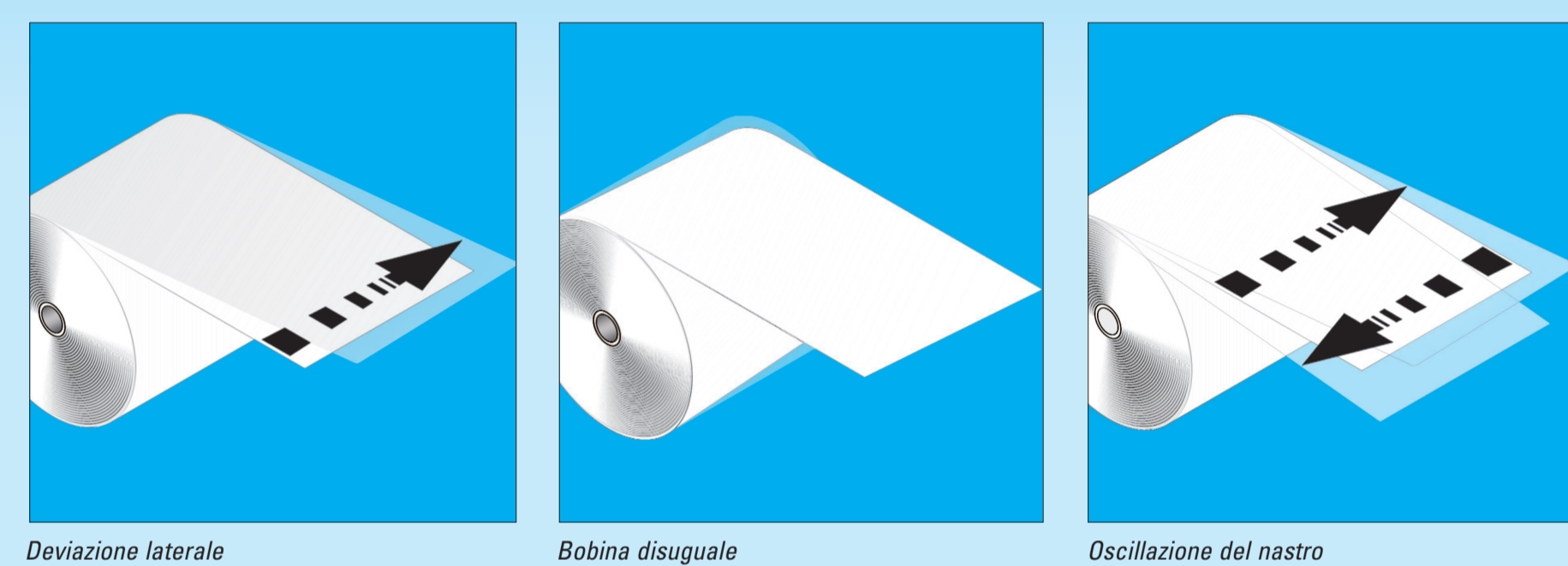


TENSIONE NASTRO



SCOSTAMENTO DEL NASTRO - DISALLINEAMENTO DEL NASTRO



Deviante laterale Bobina disuguale Oscillazione del nastro

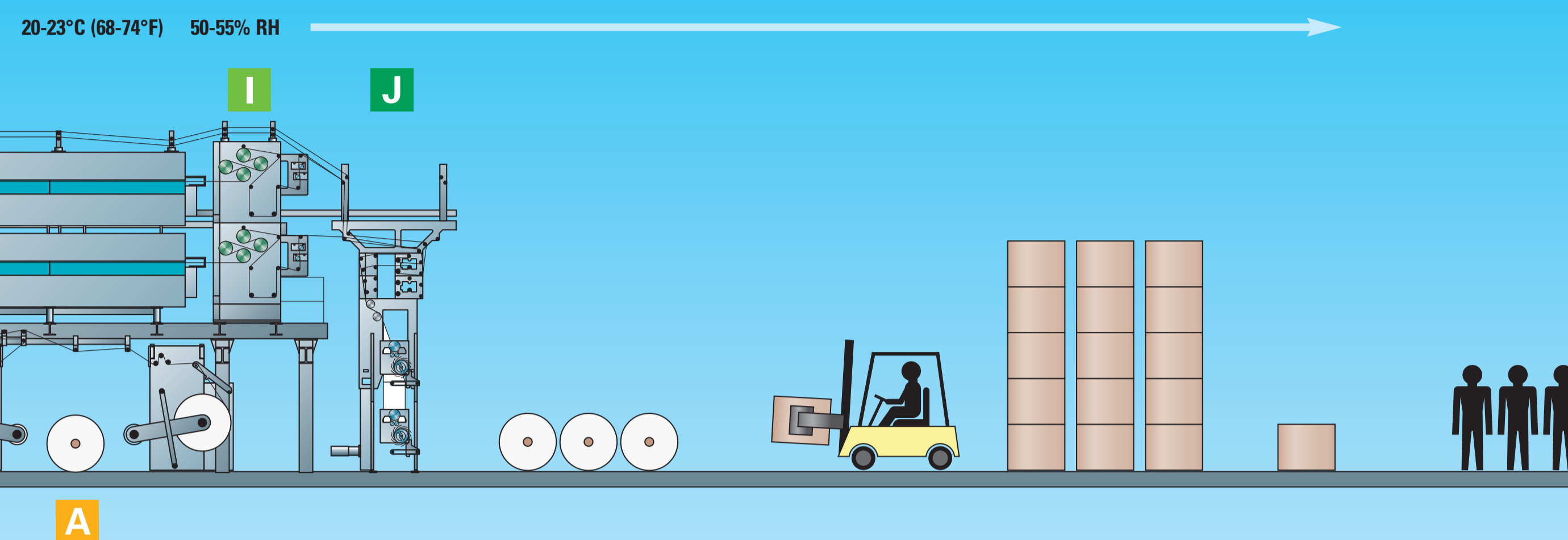
ORIGINE DI PIEGHE E ONDULAZIONI	Crease	Wrinkle
Margini della carta allentati o tesi o false pieghe arrotondate	•	•
Rullo gonfi, tensione o profilo non uniformi, disallineamento arrotondate	•	•
Errata tensione del nastro in un punto qualsiasi della linea	•	•
Il paster ha generato pieghe (non si ha immagine su parte superiore della sovrapposizione)	•	•
Rilascio stampa o giro cilindro non corretti	•	•
Disuguale rivestimento dei caucciù tra unità	•	•
Pieghe rulli di raffreddamento (generalmente si verificano durante messa in marcia in direzione nastro)	•	•
Difetto regolazione rullo pressatore (pressione parallela o non uniforme)	•	•
Accumulo frammenti sui margini della coda del nastro rulli compensatori	•	•
Rotativa o rulli coda del nastro disallineati o fuori livello	•	•
(Persistenti ondulazioni diagonali in qualsiasi tratto del nastro indicano disallineamento)	•	•
Angolo cono della piegatrice errato, regolazione pressione aria barra d'inversione	•	•
Eccessivo marciare a impulsi della rotativa con tutte le linee di contatto attive	•	•

A PREPARAZIONE INCOLLAGGIO	Scoppiato	Errato	Mancato	Rottura	Al volo	Zero
1 Mancata ispezione difetti bobina prima del caricamento	•	•	•	•	•	•
2 Scaricamento bobine troppo presto	•	•	•	•	•	•
3 Vibrazioni eccessive	•	•	•	•	•	•
4 Errata direzione svolgimento bobine (portarotoli al volo)	•	•	•	•	•	•
5 Tipo sagoma incollaggio errato	•	•	•	•	•	•
6 Sagoma incollaggio scoppia aprendosi prima incollaggio	•	•	•	•	•	•
Tasche d'aria	•	•	•	•	•	•
Espansione dinamica bobina (vedere anche 2)	•	•	•	•	•	•
Eliche rotative applicate troppo strette	•	•	•	•	•	•
Nastro aperto in accelerazione corsa cinghia	•	•	•	•	•	•
Accelerazione troppo rapida strappa la carta	•	•	•	•	•	•
Protezioni di incollaggio non completamente chiuse né sotto vuoto	•	•	•	•	•	•
7 Mancato incollaggio	•	•	•	•	•	•
Inadeguata pressione nastro incollaggio (vedere anche 21)	•	•	•	•	•	•
Profilo nastro non omogeneo da sovrapposizione	•	•	•	•	•	•
Striscia protettiva nastro non asportata/hessun nastro applicato	•	•	•	•	•	•
Polvere, umidità, solvente su nastro incollaggio aperto	•	•	•	•	•	•
Colla inadatta (adesività, temperatura, umidità)	•	•	•	•	•	•
Bobina fredda (temperatura vicino anima inferiore a 10° C)	•	•	•	•	•	•
Eliche rotative non corrette o girate sopra etichetta rivelazione copertura	•	•	•	•	•	•
Nessuna etichetta rivelazione incollaggio, sensore sporco	•	•	•	•	•	•
8 Nastro o colla sovrapposto al bordo bobina	•	•	•	•	•	•
9 Eliche rotative diventano lente e si attaccano al nastro in esaurimento o ai caucciù	•	•	•	•	•	•
10 Nastro rivelazione incollaggio in posizione errata	•	•	•	•	•	•
11 Nastro in corsa tagliatina longitudinale piegatrice	•	•	•	•	•	•
12 Coda in coltore troppo lunga causa blocco piegatrice (vedere anche 10, 22, 23)	•	•	•	•	•	•
13 Nuova bobina non allineata a rullo in esaurimento o larghezze variabili bobina	•	•	•	•	•	•
14 Regolazione rullo di guida errata	•	•	•	•	•	•
15 Errato allineamento incollatore velocità zero al rullo pressatore	•	•	•	•	•	•

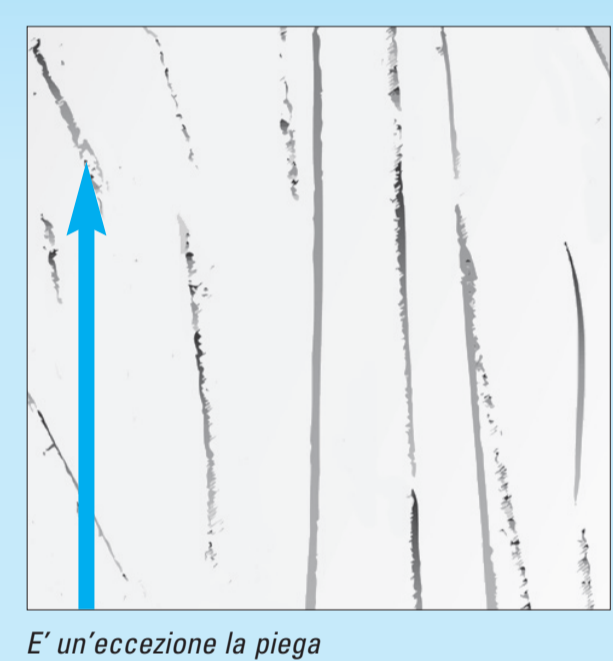
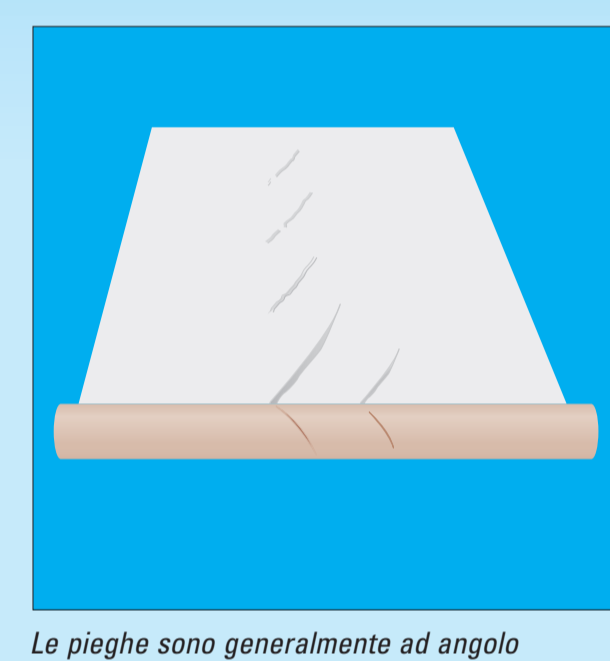
B REGOLAZIONE E MANUTENZIONE	Scoppiato	Errato	Mancato	Rottura	Al volo	Zero
16 Accumulo frammenti ai bordi della bobina	•	•	•	•	•	•
17 Sensore difettoso o sporco	•	•	•	•	•	•
18 Rullo non a velocità	•	•	•	•	•	•
19 Il rullo non va in posizione di incollaggio (problemi di stato del portarotoli)	•	•	•	•	•	•
20 Cinghie tensione/trasmisione: tensione errata, arricciate, usurate	•	•	•	•	•	•
21 Spazzola incollaggio/bobina sporca, usurata, pressione errata (vedere anche 10)	•	•	•	•	•	•
22 Taglio coltello troppo presto (vedere anche 10)	•	•	•	•	•	•
23 Taglio coltello troppo tardi (vedere anche 10)	•	•	•	•	•	•
24 Coltello mancante (vedere anche 10, 17)	•	•	•	•	•	•
25 Regolazione impropria o malfunzionamento carro incollatore	•	•	•	•	•	•
26 Bobina esce dall'anima	•	•	•	•	•	•
27 Regolazione carico/tensione freno errata	•	•	•	•	•	•
28 Assenza bassa tensione regolazione avviamento (rottura messa in marcia)	•	•	•	•	•	•
29 La rotativa si arresta in incollaggio (non rottura nastro ma non incollaggio)	•	•	•	•	•	•
30 Cambio velocità rotativa durante ciclo incollaggio	•	•	•	•	•	•
31 Oscillazione rulli compensatori (pompaggio)	•	•	•	•	•	•
32 Tensione irregolare vicino fine del rullo	•	•	•	•	•	•
33 Eccessiva tensione durante incollaggio	•	•	•	•	•	•
34 Freni non trasferiscono correttamente	•	•	•	•	•	•
35 Mancata erogazione aria causa perdita di tensione	•	•	•	•	•	•
36 Gocce di olio, acqua, inchiostro cadono sul nastro	•	•	•	•	•	•
37 Caucciù troppo rivestito fa esplodere rottura in unità di stampa	•	•	•	•	•	•
38 Bobine di testa portarotoli velocità zero fuori allineamento	•	•	•	•	•	•
39 Funzionamento difettoso rullo tenditore velocità zero	•	•	•	•	•	•
Rottura nastro durante decelerazione	•	•	•	•	•	•
Rulli compensatori fuori allineamento	•	•	•	•	•	•
Fondi dei compensatori fuori	•	•	•	•	•	•
Il compensatore non riempie prima dell'incollaggio	•	•	•	•	•	•
Se il compensatore riempie prima o dopo l'incollaggio	•	•	•	•	•	•

C ALIMENTAZIONE	Rottura	Scartamento	Spostamento
1 Tensione errata	•	•	•
2 Eccessivo movimento del compensatore	•	•	•
3 Accumulo frammenti su bordi rullo	•	•	•
4 Rullo pressatore mal regolato (pressione e parallelismo)	•	•	•

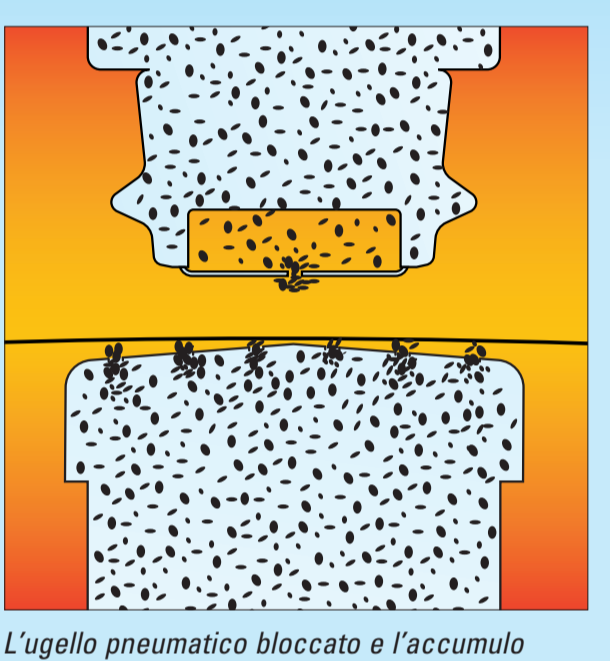
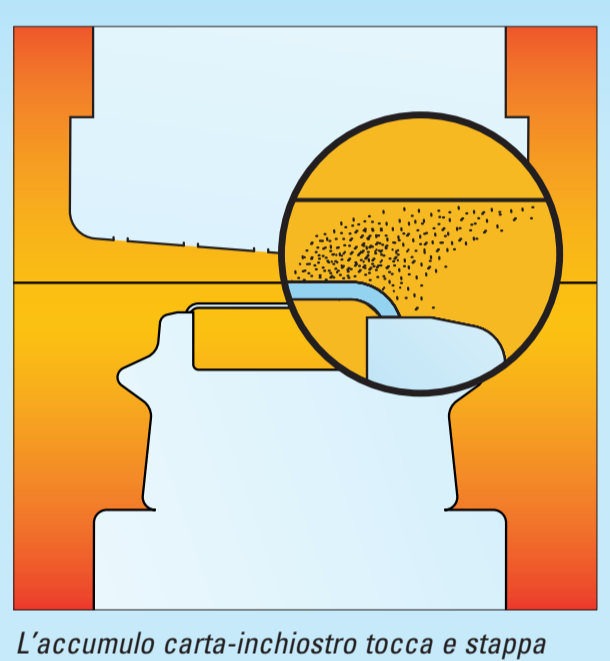
D GUIDA NASTRO	Rottura	Scartamento	Spostamento
1 Tensione errata	•	•	•
2 Reazione troppo rapida, eccessivo movimento del carro	•	•	•
3 Accumulo frammenti su bordi rullo	•	•	•
4 Difetto meccanico nelle guide nastro, pieghe blocco carro	•	•	•



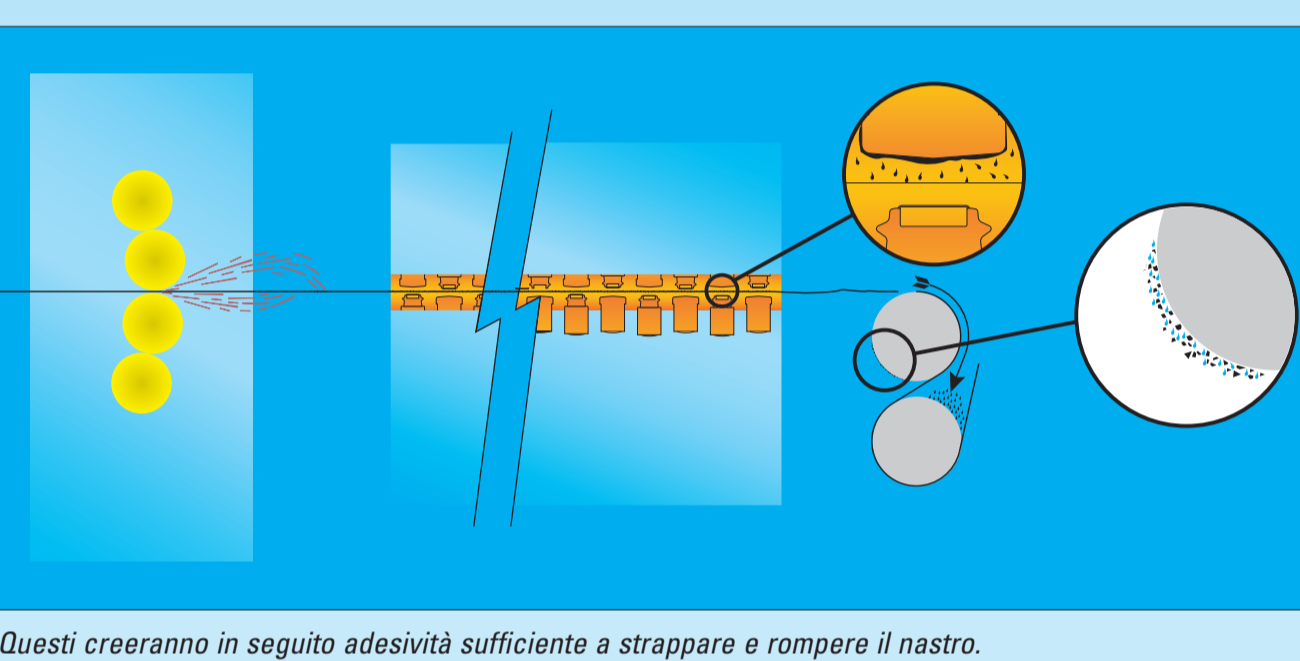
PIEGHE



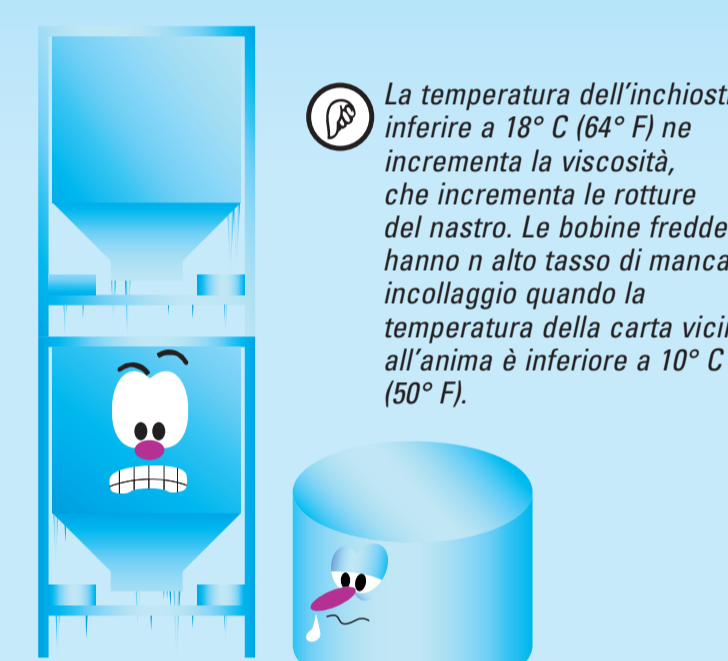
FORNI HEATSET



DEPOSITI SULLA SUPERFICIE DELLA CALANDRA DI RAFFREDDAMENTO



TEMPERATURA



E INCHIOSTRO E BAGNATURA	Accumulo d'inchiostro	Emulsione	Gocce / Spray
1 Selezione da acqua a inchiostro	•	•	•
2 Eccessiva inchiostrazione	•	•	•
3 Eccessiva alimentazione acqua	•	•	•
4 Adesività inchiostro troppo alta	•	•	•
5 Viscosità inchiostro troppo alta	•	•	•
6 Nebbia d'inchiostro, mosche, gocce cadono sul nastro	•	•	•
7 Regolazione linea rotativa, temperature, manutenzione	•	•	•

F UNITA' DISTAMPA	Tensione	Scartamento	Piega	Avvolgimento
1 Rottura da messa in marcia:				
Piccola tensione al punto di stampa	•			
Eccessiva adesività dell'inchiostro può causare strappo del nastro				•
Acqua o solvente di pulizia negli interstizi di blocco del cilindro	•			
Gomma per lastre lasciata sulla lastra causa l'avvolgimento del nastro alla messa in marcia				•
2 Arresto emergenza: cambio tensione da umida a secca	•			
3 Rottura per simpatia: un nastro rotto crea un altro	•			
4 Acqua, inchiostro o oggetti estranei che cadono sul nastro	•			
5 Regolazione cilindro pressore: alta, bassa o disomogenea	•	•	•	
6 Errato rotolamento cilindro/caucciù, rotativa con corone di controllo	•			
7 Caucciù:				
Rivestimento disomogeneo tra unità	•	•	•	•
Rivestimento superfluo (rotativa con corone di controllo)	•	•	•	•
Erroneamente fissato	•	•	•	•
Adesività inchiostro e rilascio caucciù incompatibili				•
Caucciù danneggiato				•
Accumulo frammenti inchiostro e carta sui caucciù	•			•
8 Rulli di guida del nastro e compensatori				
Accumulo inchiostro e frammenti su bordi		•	•	
Fuori allineamento o supporti consumati con eccessivo gioco		•	•	
9 Disallineamento e fuori livello della rotativa		•	•	

G BARRE SOFFIANTI (COLDSET E HEATSET)	Scartamento	Contatto	Screziature	Rottura
1 Regolazioni pressione aria non corrette	•	•	•	•
2 "Avvio ciclo di stampa" di messa in marcia prima avvio giri d'aria	•	•	•	•
3 Fessure aria sporche o danneggiate	•	•	•	•

H FORNO HEATSET	Rottura	Scartamento	Spostamento
1 Eccessive variazioni di tensione (non a causa del forno)	•	•	•
2 Eccessivo avviciamento del nastro nel forno	•	•	•
3 Contatto e strappo del nastro	•	•	•
4 Temperatura essiccatrice troppo alta rende fragile la carta	•	•	•
Gocce condensate di catrame sul nastro	•	•	•
5 L'incollaggio si separa nel forno	•	•	•

I RULLI DI RAFFREDDAMENTO	Scostamento	Screziature	Rottura
1 Depositi sulla superficie della calandra di raffreddamento		•	•
2 Blocco piegatrice da coda incollatore troppo lunga		•	•
11 Gocce di catrame e resina dal forno essiccatore		•	•
12 Accumulo d'inchiostro dalle unità di stampa		•	•
13 Condensazione strato limite del solvente		•	•
2 Regolazione errata della temperatura		•	•
3 Incremento (tensione) errato		•	•
4 Errata regolazione rullo pressino	•	•	•

J PIEGATRICE	Blocco	Piega	Scostamento	Strappo
1 Eliche dei portarotoli nel percorso delle tagliatine longitudinali	•			
2 Blocco piegatrice da coda incollatore troppo lunga	•			
3 Rulli di trasciamano sovrastruttura tirano erroneamente	•			•
4 Rulli pressatori mal regolati		•	•	•
5 Assemblaggio tagliatina erroneamente regolato, lama smussata		•		•
6 Angolo cono piegatore errato		•		•
7 Angolo barra inversione errato		•		•
8 Pressione aria errata		•		•
9 Accumulo residui barra cono piegatore e barra inversione		•		•
10 Tensione nastro errata		•		•
11 Tagli o piega errati		•		
12 Uscita a mulinello sporco, danneggiato o mal regolato		•		
13 Regolazioni guida errate		•		
14 Sporco su sensore e rivelatore blocco piegatrice		•		
15 Nastro trasportatore erroneamente regolato o danneggiato		•		
16 Regolazione cilindro accumulo/lama piegatrice		•		
17 Velocità impiantore o trasportatore sala spedizione non in sincronia con la rotativa		•		

RISCHI AMBIENTALI	Temperatura			Umidità*		
	Basso	Ottimale 20-25°C (68-77°F)	Alto	Basso	Ottimale 50-55% RH	Alto
● = FUORI OTTIMALE AUMENTA RISCHIO DI	⊗	⊙	⊗	⊗	⊙	⊗
Incubarsi dei rotoli di carta						•
Restringimento nei rulli aperti			•	•		
Rottura incollaggio			•	•		•
Mancato incollaggio	•		•	•		
Alta adesività inchiostro (rottura nastro)	•		•	•		
Bassa adesività inchiostro (nebbia d'inchiostro/rottura nastro)			•	•		
Elettricità statica	•					•
Fragilità			•	•		
Rischio generale di rottura del nastro			•	•		•

