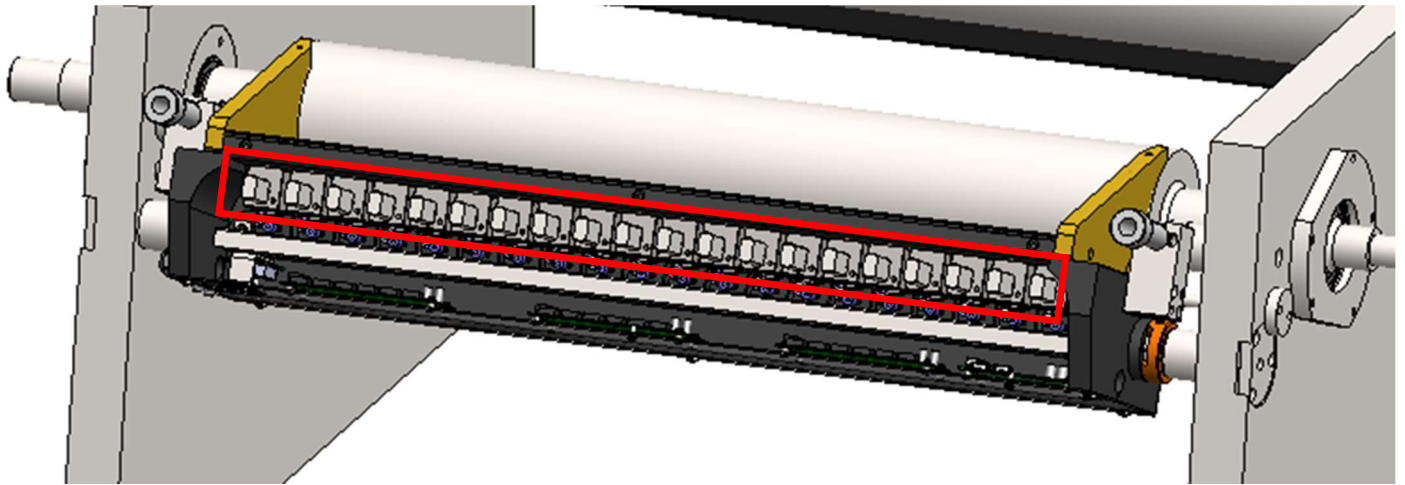


0 点膜厚調整要領

0 点でのインキ膜厚の調整を実施する場合は、0 点のインキ膜厚は原則として5~7 μ m を目標に0 点インキ膜厚を設定していただくようお願いいたします。



インキツボの前面カバーを開けると、上図の状態になっています。赤枠部が0 点の調整ツマミになります。

0 点調整ツマミは、オペレーションスタンド上の数値が全て「00.0」であることを確認してから調整する様にして下さい。0 点調整ツマミとオペレーションスタンドの数値は連動しません。あくまでオペレーションスタンドの表示値が「00.0」時の膜厚の設定をしますので注意してください。

※ ゼロ点の絞り過ぎは、キー先とローラーの干渉、破損を招きます。

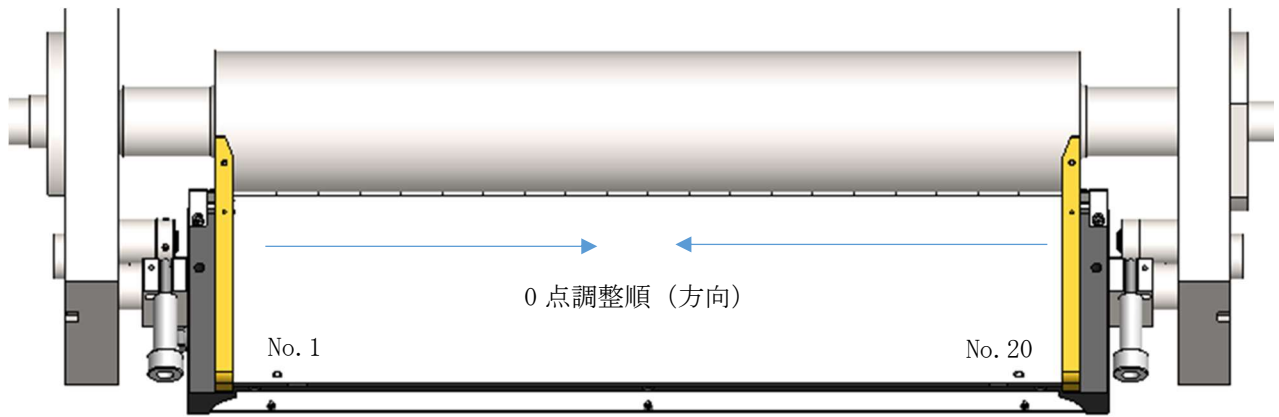
<調整手順>

- (1) インキを投入してください。
使用インキは、目視しやすいシアン（青系）または、マゼンダ（赤系）としてください。
- (2) インキ元ローラーを回転させてください。インキ元ローラーの回転数は印刷機表示値で20%としてください。（20%以上の回転速度で設定しないようにしてください。適正膜厚となりません。）
- (3) 0 点調整ツマミを時計周りに回して0 点のインキ膜厚を5~7 μ m に合わせます。膜厚の調整は、インキツボの端から順に中央キーへと調整をして下さい。
（調整例：キー総数20 の場合）
・1 番キーと20 番キーを5~7 μ m に調整をします。

設定順

No. 1 → No. 20 → No. 2 → No. 19 → No. 3 → No. 18
→ No. 10 → No. 11

※No. 20, No. 1 の膜厚を設定したら、その他のキーの設定順はインキツボ中央方向へ順に設定してください。ただし、No. 20, No. 1 の膜厚よりも薄く設定しないように注意してください。



- (4) オペレーションスタンド(またはシートキー)から、キー開度を20~30程度まで開いてから0に戻してください。0点のインキ膜厚に変動がないかを確認してください。変動がある場合は、(3)の順で再調整をしてください。

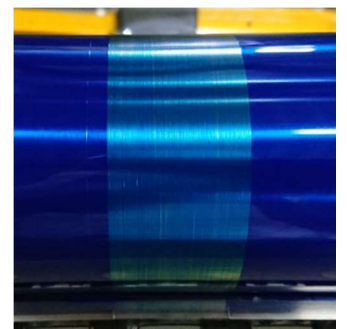
チェック項目

- ① 0点設定後に、インキツボキー全体を10~20%程度まで開いてください。
- ② No.1と最終キー(20番キー)を0に戻してください。
- ③ No.1と最終キーのインキ膜厚が、設定した膜厚と同等($\pm 2\mu\text{m}$)かを確認してください。
※ローラーとキーが接触していない状態(金属色が露出していない)
- ④ 残りのキーを0に戻して、0点の膜厚に変動がないかを確認してください。

0点調整つまみで膜厚が薄くなりすぎた場合は、つまみを反時計周りに回して膜厚を濃くしてから再調整するようにしてください。膜厚が薄いほうを基準に他のキー再調整すると、キーがインキ元ローラーに接触しますので、モータの負荷が大きくなりモータロックを引き起こす要因、および元ローラーを傷つけることとなります。



[NG] 膜厚0状態
絞り過ぎ



[NG] 膜厚 $2\mu\text{m}$

インキ壺の使用温度範囲は、使用インキの特性に合わせて調整、ご使用願います。
通常インキの使用温度範囲は、 $25^{\circ}\text{C}\sim 30^{\circ}\text{C}$ です。