Xử lý in bạt bị xéo và quấn bạt với máy in khổ lớn

Việc bạt bị quấn trong quá trình in sử dụng máy in khổ lớn Allwin Konica, infinity Seiko đối với nhiều người khác là 1 cảm giác thật ác mộng, vì nó liên quan tới lịch ích trực tiếp với người in.

Hậu quả của việc quấn bạt, xéo bạt là: sự bực mình, mất tiền, mất thời gian, nếu không cẩn thận có thể bị cạt đầu phun, tệ hơn là hỏng đầu phun do va chạm giữa bạt và đầu phun.

Trước khi đi vào cách giải quyết thì chúng ta tìm hiểu nguyên nhân:

Bạt bị quấn xéo trong quá trình in thông thường mọi người sẽ nói bạt quấn không chặt, bị lỏng, đúng nó là nguyên nhân gây ra tình trạng trên, nhưng nguyên nhân chính không nằm ở đó mà là chúng ta đặt bạt lên giá đỡ không cân, sự căng và lỏng bạt giữa 2 đầu không đều nhau, cho nên trong quá trình in thì sẽ gây ra tình trạng bạt bị xéo,

Hãy tưởng tượng khi bạt quấn 2 sợi dây vào 2 đầu của khúc gỗ tròn, nếu bạt quấn chặt thì hình tròn này sẽ nhỏ hơn hình tròn mà bạn quấn sợi dây đầu còn lại lỏng lẻo, không chặt với điều kiện là chiều dài 2 sợi dây bằng nhau, vậy lúc này bạt đặt nó lên 1 mặt phẳng thì nó sẽ bên cao bên thấp, và lúc này bạn đồng thời kéo 2 sợi dây thì sẽ thấy sự khác biệt.

Vậy lúc lên bạt thì tình trạng này sẽ diễn ra y hệt như ví dụ trên

Như vậy chúng ta sẽ giải quyết nó như thế nào

Có 2 trường hợp để chúng ta giải quyết

1: lúc mới lên bạt

2: lúc đang in

Với trường hợp đang in thì thực hiện tương tự như lúc mới lên bạt, nhưng yêu cầu phải dừng tạm máy để thực hiện.

Với trường hợp lúc mới lên bạt

Lúc mới lên bạt cho lên máy in thì nhìn bằng mắt thường chúng ta không thấy vấn đề gì, và cho máy chạy như bình thường, nhưng in tầm 3 – 5m dài thì có hiện tượng như hình dưới, vậy cách khắc phục như sau

Lúc lên bạt, chúng ta sờ bóp vào cục bạt xem nó có cứng hay bị dùa hay gọi là bị hở bạt hay không.

Nếu bị hở kiểu như có khoảng trống giữa 2 vòng bạt thì xử lý bằng cách xả bạt ra 1 đoạn tầm 40 – 60cm, sau đó lấy ống giấy bạt dài khoảng 1,5m đặt vào khu vực bạt chùng xuống (ngay khu vực của cảm biến xả bạt), sau đó nhấc 1 đầu lên và ấn mạnh vào ống bạt để bạt được kéo căng và các lớp khít lại với nhau, sau đó làm tiếp tục với phần còn lại, nếu làm xong kiểm tra lại mà bạt đã khít thì không cần làm tiếp, nếu trường hợp bên nào không khít bạt thì làm với bên đó, làm cho đến khi bạt được ổn định.

Tại sao phải dùng ống giấy dài 1,5m, vì khổ bạt tối đa 3,2m cho nên 1,5m là hợp lý và lúc nâng lên thì khu vực kéo bạt khít lại cũng tương đối, làm bên trái rồi chuyển qua bên phải là đủ cây bạt.

Video chi tiết hướng dẫn.

Với trường hợp lúc bạt đang in

Với trường hợp này thì làm tương tự như trường hợp trên, nhưng phải tạm dừng máy mới thực hiện.

Hoặc nếu không muốn dùng cây ống giấy bạt thì có thể dùng bằng tay, cũng bằng cách nhấc 1 đầu bạt lên sau đó lấy tay giữ bạt vào thanh ngang, sau đó hạ xuống để bạt khít lại, làm 3-5 lần nếu đã ok thì cho máy tiếp tục chạy, và thực hiện tương tự với khu vực còn lại, nếu cây bạt dài từ 2,6m trở lên thì tốt nhất nên thực hiện bằng cây ống giấy bạt.

Desc: Xử lý in bạt bị xéo và quấn bạt với máy in khổ lớn là quá trình sử dụng cây ống bạt làm cho bạt khít lại do quá trình lên bạt bị lỏng 1 bên hoặc cả 2 bên mà không khắc phục ngay, gây nên hậu quả hư tấm bạt đang in,

Key: Bạt xéo, quấn bạt khi in máy in khổ lớn, mực in sk4, hậu quả bạt xéo mất thời gian, tiền bạc, công sức, khắc phục bạt xéo, quấn bạt khi sử dụng máy in konica allwin, infinity