冲版机 85-125-150-165 保养图表

操作步骤 部分	显影	水洗	上胶	烘干	传送	冷却	清洗需要时间
1. 检查补充液容器	每日		每日				~ 2 分钟
2. 检查废液容器	每日						~ 2 分钟
3. 清除传送辊轴的残留物	每日	每日	每日	每日			~ 5 分钟
4. 更换滤芯（并重置滤芯计数器。请参见“ -> 手动任务”）	[3]						~ 5 分钟
5. 清洁水洗部分以及更换清水（并将清洗水计数器复位。请参见“ -> 手动任务”）		每日 [4]					~ 10 分钟
6. 运行洗胶程序（如果“自动洗胶”设置为“是”，则冲版机切换到睡眠模式时此功能会自动执行）			每日				~ 10 分钟
7. 更换药液（并重置显影计数器。请参见“ -> 手动任务”）	[3]						~ 30 分钟
8. 主要清洗：显影部分 [5] a. 清洗所有辊轴和导轨 b. 用“冲版机清洁剂”清洗液槽 c. 用刷清洁喷管 d. 清洗水管及排水管	每次更换显影液						~ 1 小时
9. 主要清洗：水洗部分 [5] a. 清洗绒辊/毛刷辊 b. 用“冲版机清洁剂”清洗液槽 c. 清洗水管及排水管		每次更换显影液					~ 1 小时
10. 主要清洗：上胶部分 [6] a. 清洗胶水泵和电磁阀 [6] b. 清洗辊轴 c. 用“冲版机清洁剂”清洗液槽 [6]			每次更换显影液				~ 1 小时
11. 更换绒辊套 [1]		[1]					~ 30 - 45 分钟
12. 清洁循环泵 [1]	[1]	[1]					~ 1 - 2 小时
13. 清洗补液泵 [1]	[1]						~ 1 - 2 小时
14. 检查链条张力 [2]					[2]		~ 10 分钟
15. 安装小修预防性维护工具（轴承 — O 型圈）[7]	每年或每 2000 小时						~ 30 分钟
16. 安装中修预防性维护工具（堆阀 — O 型圈 — 链条套件 — 泵头）[8]	每二年或每 4000 小时						~ 2 小时
17. 安装大修预防性维护工具（马达 — 锲块）[9]	每四年或每 8000 小时						~ 3 小时
18. 检查水位，如果需要，请加注清水						每二个月	~ 5 分钟

[1] “内部维护”警报器 – 仅限接受过培训的人员：请参见冲版机维护手册或随新套提供的说明书
[2] “彻底保养”警报 – 仅限授权的维护技术员：请参见冲版机维护手册中的说明
[3] 更换显影液/过滤器基于显影液类型
[4] 冲版机内置循环水系统
[5] 清洁指引在用户手册内
[6] 使用温水
[7] 请参见小修预防性维护工具的说明
[8] 请参见中修预防性维护工具的说明
[9] 请参见大修预防性维护工具的说明

显影液类型 _____
更换显影液 _____ 平方米
更换过滤器 _____ 平方米