**绷网机资料**

华南理工大学设计学院

2021年12月14日

绷网机

1. 简介

本设备适合中小批量生产使用，通过手动进行网框的制作。在印刷工艺学习过程中主要用于在教学过程中使学生了解网框的制作和不同目数的丝网的印刷效果的了解。使同学们能够独立完成对网框的制作。

1. 操作说明
2. 将网布一端（长度方向）均匀夹紧，然后再拉平夹紧两侧，再将剩余部份折叠夹紧。为保证绷网质量，夹网布时要求布面尽量平整，网夹间逐个挨紧，要不留隙。
3. 夹好网布后，将拉于网架托板中部的手轮顺时针转动，此时手轮（螺杆）带动蜗轮、齿轮、齿条传动、向外移动，绷紧网布，反之当逆时转动手轮时为松开网布。绷网时四边可同时拉，也可分别渐进拉网，长度方向由于延伸率比例不同，相对比两侧应拉长一些。
4. 当绷网张力达到所需要求，逆时针转动驱动盘，则整个托板平行升起，使网框架贴近网布，可以涂沾网膏。顺时针转动驱动盘，则整个托板下降，网框离开网布。
5. 安全注意事项
6. 使用前检查夹网钳口是否夹紧，防止拉网时网纱退出，如松动，要先拧紧夹钳螺丝。
7. 布网时4个对角夹头分布均衡，网纱夹紧后4个对角网纱要放松。
8. 拉网时一半先拉纵向，后拉横向。
9. 网框应先粘胶，待胶有点干燥后再拉网和顶网，顶网气压不要超过0.2MPA。
10. 拉网时如布网不均，导致拉力不平衡，可把夹头放松，让网纱有松动，退出后夹紧可以达到平德的目的。
11. 气缸顶网，网框高度比网高出2毫米，这样能使胶贴得更紧。