

科印文库

频道首页 | 科印期刊 | 科印报告 | 分类检索

library.keyin.cn

请输入搜索关键词

全站搜索

搜索

胶印机 CTP PS版 纸张 标签

当前位置: 主页 > 期刊 > 出版分册

无线胶订生产工艺管理要点

时间: 2008-08-21 来源: 科印传媒《印刷技术》 作者: 程佳敏

【内容提要】无线胶订是目前书刊装订的主要形式, 抓好无线胶订生产工艺管理, 对于提高整体书刊装订质量可起到提纲挈领的作用。无线胶订生产工艺管理包括热熔胶管理, 装订设备管理, 生产环境管理, 装订操作管理, 装订质量管理、相应的测试规范, 以及行之有效的管理制度和具体措施

无线胶订是目前书刊装订的主要形式, 抓好无线胶订生产工艺管理, 对于提高整体书刊装订质量可起到提纲挈领的作用。无线胶订生产工艺管理包括热熔胶管理, 装订设备管理, 生产环境管理, 装订操作管理, 装订质量管理、相应的测试规范, 以及行之有效的管理制度和具体措施。下面是我们从直线、圆盘包本机及无线胶订工艺管理中摸索出的管理办法, 希望与同行共同讨论。

热熔胶使用要求

- (1) 加热温度。预热1-2小时, 具有流动性后, 放入160-180℃的胶槽内, 方可正常开机, 以保证热熔胶的黏结力、流动性、渗透性正常。
- (2) 热熔胶质量。鉴别热熔胶的质量指标较多, 一般按下列3步进行操作。第1步, 需要专用仪器检测的场合, 若没有仪器, 可观察胶型外观是否一致, 有无气泡; 第2步, 将胶熔化制成宽约1cm、厚0.2mm的胶带, 冷却后用手拉伸, 观察其拉伸率是否达到标准, 断裂口是否保持颜色不变; 第3步, 将胶粒存放在0℃环境中, 考验其耐低温性能; 将胶粒置于40℃温度下, 若胶发软, 表明胶软化点偏低。
- (3) 根据胶订速度确定热熔胶开放时间。低速胶订热熔胶(3600本/小时以下), 15-20秒, 中速胶订热熔胶(8000本/小时左右), 5-10秒, 高速胶订热熔胶(10000本/小时以上), 2-7秒。
- (4) 热熔胶固化时间一般定为3-5分钟。
- (5) 使用不同类型纸张, 要选用相对应的热熔胶。
- (6) 上背胶和侧胶的要求。背胶上胶厚度一般在0.8-1.2mm, 胶层要均匀, 上胶长度应略短于封面尺寸1~2mm, 过长易造成余胶污染书册, 过短会造成书背天头、地脚空。侧胶要求薄而均匀、黏结牢固, 上侧胶宽度一般为3~7mm, 要求涂布薄而均匀。为保证其流动性, 上胶温度宜控制在180℃。

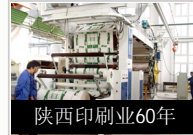
书刊装订质量要求

- (1) 三折及三折以上书帖, 应划口排除空气。
- (2) 59g/m²以下纸张最多折四折; 60-80g/m²纸张最多折三折; 81g/m²以上纸张最多折二折。

科印网精华读本

资讯速递

专栏热文 技术文章



印刷60年辉煌历程

[印刷60年印刷技术的飞跃](#)

[文化产业振兴规划通过出版传媒股新机遇](#)

[广东东莞印刷“内转”慢热](#)

[陕西印刷业与时俱进60年](#)

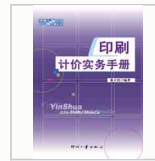
[北平庆祝建国60周年师生美术作品展开幕](#)

[内蒙古呼伦贝尔市净化文化印刷市场](#)

[落实文化产业规划 推动出版印刷业发展](#)

热销图书

热卖器材



印刷计价实务手册

¥25 ¥24



纸张1000问——...

¥29 ¥26



胶印质量控制技术

¥29 ¥28

- [印刷机械](#) | [胶印机结构与调节 \(中职\)](#) | ¥25 ¥23
- [技工教材](#) | [印前工艺](#) | ¥28 ¥25
- [印刷材料](#) | [现代印刷材料](#) | ¥21 ¥17
- [印刷标准](#) | [平版印刷工](#) | ¥19 ¥8
- [1000问一](#) | [特种印刷1000问——印刷技术...](#) | ¥33 ¥30

供求信息

更多

- [供应激光雕刻技术加工制作](#)
- [MO直纹牙片](#)
- [铝排平面牙片](#)
- [菲林清洗剂](#)
- [PS版显影液](#)
- [求购二手大族激光打标机](#)
- [压纸片](#)
- [链板](#)
- [水辊清洗剂](#)
- [EK-5088报业轮转机润版液](#)

科印期刊

更多

印刷技术
出版分册

印刷技术
包装分册

数码
印刷

印刷
经理人

中国印刷
与包装研究

印刷·出版·商业技术



2009年6月刊

- 1 用胶印机印刷薄型打字纸
- 2 一种48开本书刊的折页方式
- 3 从Fogra认证了解ISO标准认证的意义
- 4 美国报业困境重重
- 5 胶印增值面面观
- 6 胶印增值 理想能否照进现实

→ 订阅 → 更多

(3) 书帖平服整齐, 无明显八字皱褶、死褶、折角、残页、套帖和脏迹。

(4) 书帖页码和版面正确, 以页码中心为准, 相连两页之间页码位置允许误差 $\leq 4.0\text{mm}$, 全书页码位置允许误差 $\leq 7.0\text{mm}$ (一般产品), 跨页接版允许误差 $\leq 1.5\text{mm}$ 。

(5) 胶订书帖的划口排列正确, 划透, 要求均在折缝线上。

(6) 粘连的零散页张应不漏粘、联粘, 牢固平整, 尺寸允许误差 $\leq 2.0\text{mm}$ 。

(7) 胶订用黏合剂应黏度适当, 以黏合剂能渗透到书帖最里页张, 并粘牢为准。

(8) 铣背深度: 三折书帖 $2.0\text{--}3.0\text{mm}$, 四折书帖 2.5mm , 以书帖最里页能粘牢为准, 铣削歪斜 $\leq 2.0\text{mm}$ 。

(9) 封面与书芯粘贴牢固, 书背平直, 无空泡, 无皱褶、变色、破损。粘口符合要求。

(10) 成本尺寸符合GB788的规定, 非标准尺寸符合合同要求。成品裁切歪斜误差 $\leq 1.5\text{mm}$ 。

(11) 成本裁切后无严重刀花, 无连刀页, 无严重破头。

(12) 书背字平移误差以书背中心线为准, 书背厚度在 10mm 及以下的成品书, 书背字平移允许误差 $\leq 1.0\text{mm}$, 书背厚度 $>10\text{mm}$, 且 $\leq 20\text{mm}$ 的成品书, 书背字平移允许误差 $\leq 2.0\text{mm}$; 书背厚度大于 20mm , 且 $\leq 30\text{mm}$ 的成品书, 书背字平移允许误差 $\leq 2.5\text{mm}$; 书背厚度在 30mm 以上的成品书, 书背字平移误差为 3.0mm 。书背字歪斜的允许误差均比书背字平移允许误差小 0.5mm 。

印后加工生产要求

(1) 按付印单要求进行装订, 如遇特殊情况变更装订方式的, 得到批复后方可变更装订方式。

(2) 各工序注意保持书页、封面或插页的整洁, 有脏的书页、封面或插页要及时剔除。包封时遗留的滑石粉、野胶等在裁切打捆前要清理干净, 否则仓库拒收。

(3) 打捆、打包前必须对图书进行全面检查, 选出不合格品, 能处理的处理后再打捆打包, 不能处理的要及时销毁, 严禁不合格品出厂。

无线胶订工序要求

(1) 开机前预热 $1\text{--}2$ 小时, 胶温控制在 $160\text{--}180^\circ\text{C}$ 。根据样书按装订顺序摆放书帖, 封面挑选后上机。按规格尺寸和印张厚度, 调整主机夹书器、铣刀、托打成型台规格及配页部分叼页和测帖控制的灵敏度。

(2) 机器启动后慢速试车, 先开出几本, 停机, 与样本核对页码顺序, 并测量铣背深度($2\text{--}3\text{mm}$)、胶层厚度($0.8\text{--}1.2\text{mm}$)、封面压痕、规矩等, 包本成型均达到质量要求后, 机器提速进行正常生产。

(3) 机器正常运行中, 操作人员应坚持巡检, 对于因封面出纸和封面规矩误差造成的书背字歪斜等问题, 应及时进行调整, 托打台出现野胶应停机用硅油擦拭, 以保持书背平整。

(4) 随机抽样检查, 注意成型变化, 若打毛刀与铣背刀或刀垫出现质量问题, 应随时停机更换刀具和刀垫, 打毛刀和铣背刀要保持锋利。

(5) 续页时要闯齐续正, 看准页码和文字标记, 遇到粘页的帖号, 要逐张检查。正文帖高度不得超过续页头 50mm , 续插页和正文四页以下书帖以占续页头 $2/3$ 为宜。

(6) 配页机负责人员要注意力集中, 巡视续页头续帖正确与否, 及时发现改正问题。发现漏帖, 应检查传送中的书帖, 保持检测精确度后, 使多帖和少帖书册不流入下道工序。

(7) 要根据纸张厚薄和季节变化, 调整成品传送带行程速度, 尽量调到最慢。抽查人员要轻拿轻放, 闯齐放正, 不合格品及时挑出, 进行返修。

生产环境管理

如果印后车间没有空调设备, 车间温度较高时(40°C 以上), 装好的书由于书背发

推荐名家

更多



蒲嘉陵



潘振明



冯昌伦



吕理哲

邱发奎 吴鹏 周亚平 谭俊蛭 周冬岩 曹从军 史瑞芝 刘昕
施继龙 沈海祥 陈啸谷 祝志澄 [更多名家>>](#)

推荐专题

更多



[印刷纸张 您了解多少?](#)

[立体印刷 越来越近](#)

[VOC 烟包印刷行业新焦点](#)

[InfoPrint TransPromo——印刷业的新...](#)

点击排行

- 1 [高宝印刷机技术与故障“大阅兵”](#)
- 2 [建国60年：我国包装印刷工业发生巨大变化（一）](#)
- 3 [谁动了我的印刷工](#)
- 4 [韩晓良：印刷机械产业发展的盛世年轮（三）](#)
- 5 [理光与柯达按需印刷解决方案集团宣布结盟](#)
- 6 [高宝Rapi da 106印刷准备时间再创新记录](#)
- 7 [美国对华铜版纸“双反”以后](#)
- 8 [方正锐利：工欲善其事 必先利其器](#)
- 9 [ISO/TC130第23届国际印刷标准化年会完美落幕](#)
- 10 [文化产业振兴计划公开发布 上升为国家战略性产业](#)

软，会影响裁切，应在无线胶订包本机联动线过桥前加装空调，并密封10m输送带，强制降温。在低温季节，胶订前，书帖应在相同环境温度中存放24小时以上。



科印期刊 科印报告 分类索引 library.keyin.cn

点击科印文库 诠释印刷技术

【收藏】 【打印】 【回到顶部】

相关文章：【点击查看更多精彩内容】

- [喷墨印刷发展的助推力](#)
- [成功窄门](#)
- [2009中国印刷企业100强](#)
- [东港 票据印刷企业的“最累”生存法则](#)
- [2009年中国印刷企业100强排行榜](#)

看过本文的读者还看过：

- [喷墨印刷发展的助推力](#)
- [印后专家王淮珠寄语印后技术人才培养](#)
- [用胶印机印刷薄型打字纸](#)
- [一种48开本书刊的折页方式](#)
- [从Fogra认证了解ISO标准认证的意义](#)

产品评测 更多...



樱井75SDw/SDP评测

- [海德堡速霸XL75评测](#)



三菱钻石V3000评测

- [速霸XL145/XL162](#)



豹驰Leopard800 CTP

- [海德堡速霸SM52评测](#)

产品推荐 更多...

- [印刷零配件](#) | [三菱印刷机水辊轴套](#)
- [折页机](#) | [斯塔尔KHC78折页机](#)
- [糊盒机](#) | [TA650-C3](#)
- [单张纸胶印机](#) | [ROLAND 700 Hi Print](#)
- [单张纸胶印机](#) | [GH664B大四开四色商务印刷机](#)
- [化学材料](#) | [LR-9188型润版添加液](#)
- [单张纸胶印机](#) | [高宝利必达185/205](#)
- [折页机](#) | [ZYH670C对开混合式折页机](#)
- [单张纸胶印机](#) | [速霸XL 75](#)
- [柔印机](#) | [东航标签系列柔印机](#)