

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

椭圆胶订包本机常见故障处理

时间: 2007-04-12 来源: 科印传媒《印刷技术》 作者: 吴琼

【内容提要】故障1. 书芯铣背不良 (1) 捆扎不平整。书芯捆扎平整、压实。(2) 铣背量过少。降低托书板高度, 使铣背量达到2-3mm。(3) 铣背刀与铣背固定板间隙过大或固定板上导向块磨损。调整铣刀与固定板的间隙(间隙越小越好), 修理或更换导向块。

故障1. 书芯铣背不良

- (1) 捆扎不平整。书芯捆扎平整、压实。
(2) 铣背量过少。降低托书板高度, 使铣背量达到2-3mm。
(3) 铣背刀与铣背固定板间隙过大或固定板上导向块磨损。调整铣刀与固定板的间隙(间隙越小越好), 修理或更换导向块。
(4) 刀损坏或不锋利。更换铣刀。
(5) 小尖刀过高或过低, 角度不正确或小尖刀钝。正确调整小尖刀角度, 修磨或更换小尖刀。

故障2. 铣背电机及吸纸屑风机振动

- (1) 铣背电机座螺钉松动。拧紧螺钉。
(2) 风机、风叶有纸屑堵塞、风叶粘有纸屑或管道堵塞。清理纸屑。

故障3. 书背上胶不均匀

- (1) 底胶辊、刮胶辊过高或过低。正确调整胶辊高度。
(2) 刮胶辊跳动。轴承套磨损, 更换轴承套。

故障4. 侧胶上胶不良

- (1) 侧胶过多。调整上胶辊上两刮胶板间隙(间隙应为0.5-0.8mm)。
(2) 侧胶过高。调整侧胶高度, 使上胶辊下平面与书背平行。
(3) 上胶辊不转动。检查其有无堵塞。
(4) 上胶辊间隙过小。调整间隙(间隙应为0.5-0.8mm)。
(5) 弹簧压力过小。调整弹簧压力。

故障5. 上封不良

- (1) 封面压线错拉。调整堆纸台两侧规使封面摆正, 压线正确。
(2) 封面歪斜。调整吸嘴吸气、断气时间; 调整两点纸轮、压线轮及其他压轮的壓力, 使其一致。
(3) 封面走双张。按封面用纸厚薄适当调整吹气、吸气大小。
(4) 封面压线正确而包本歪斜。若整体歪斜, 调整包本台的前挡规使封面摆正; 若整体错位, 调整包本台的前后侧规。
(5) 封面压破。压线压力过大, 适当调整两压线轮压力; 压线刀与压线槽位置不正

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

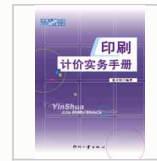
北平庆祝建国60周年师生美术作品展开幕

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— 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 求购二手大族激光打标机
MO直纹牙片 压纸片
铝排平面牙片 链板
菲林清洗剂 水辊清洗剂
PS版显影液 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



- 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

2009年6月刊

→ 订阅 → 更多

确，调整压线刀与压线槽位置。

故障6. 封面上不到包本台

- (1) 封面刚到包本台上不到导轨。调整侧规、钢球架及各压纸头。
- (2) 封面上不到包本台两侧规。调整两侧规间距。
- (3) 封面常被胶丝等物粘住，不能正常传动，或者压球排布不合理。应清除异物或按封面厚度重新排放压球。
- (4) 离合器打滑或离合器电磁线圈失效，导致送封皮带不能传动。清洗送封皮带轴上的打滑离合器的摩擦球片或更换已损坏的线圈。
- (5) 点纸轮送封压力过小。调节点纸轮送封压力并使其一致。
- (6) 左右两侧规过紧，未及时吸下。调松两侧规。
- (7) 气路故障。检查气阀及气泵吸风量，将封面撞齐。

故障7. 包本不良

- (1) 书背一端平直。可能是包本两端压力不等，调整包本台，使两端压力相等；对于锁线胶订，应检查书芯是否放平以及托书板前后是否平行。
- (2) 书背的背脊线一边垂直，一边圆弧。可能是封面背脊线压的过宽或过窄；或者夹书板一边紧、一边松。
- (3) 书背出飞边。包本顶杆顶得过高，调整顶杆；包本台夹书板过紧，调整夹书板松紧度；夹书板与托书板因磨损产生间隙，及时更换。
- (4) 胶液渗到书芯内。书芯松散，没捆紧；背胶过厚、包本压力过大，应调整背胶及包本压力；开槽过深或过浅，调整小尖刀高度。
- (5) 掉页故障。底胶太薄，调整底胶厚度；胶液黏度不够，更换胶水；小尖刀不利或过低，调换或调整。此外，收书后不要立即翻书，应在胶液完全固化后再翻动。
- (6) 书背起皱。书芯松散，压实书芯；包本台夹书过紧，包本托板压力过大，适当调整；书芯有渗胶，应调低上胶轮高度；书背上胶过厚、封面纸张过薄，应对症解决。
- (7) 包本尺寸不一致。检查包本台下两拉杆是否一致，若是凸轮动作不正确，检查上封凸轮内的滚子是否磨损，及时更换滚子；检查书夹器上下滑块的铜皮是否磨损或滑块紧定螺钉松动，导致间隙不一致，更换铜皮或调整上下滑块与导轨之间的间隙。
- (8) 书本落不下来。书夹器开口太小，适当开大，要求书夹开口比书芯厚度大5mm左右；夹书器有胶液或油污，清除即可。

故障8. 有侧胶但黏结不牢

- (1) 热熔胶老化或黏结力达不到要求，及时换胶。
- (2) 夹紧力过大，适量增大夹紧力。
- (3) 胶温调节过低，调节胶温使其达到要求。

故障9. 书本靠机架内侧卷边

- (1) 内侧胶轮压力过大，调节胶轮，使其与后夹板平行并伸出0.1-0.15mm。
- (2) 托夹板开口过小。减小夹紧力，适量调节开口距离。

故障10. 出封误报警

封面堆得过高或8开以上幅面封面自重过大，不出来。增大点纸轮拉力或加大加力杆拉力，在大送封轮上包裹一层医用橡皮带。

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 烟台印刷行业新焦点](#)

[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 上升为国家战略性新兴产业](#)



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](#)