

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

圆盘包本机包本质量分析及设备调节

时间: 2007-06-22 来源: 科印传媒《印刷技术》 作者: 董勇

【内容提要】圆盘包本机是目前我国中、小型印刷装订企业在无线胶订工艺中使用较广泛的机型之一。笔者在使用过程中发现,出现的不少质量问题都和圆盘包本机机械结构性能相关。笔者根据长期使用经验,对圆盘包本机工艺流程中各工序可能出现的质量问题进行归纳。

圆盘包本机是目前我国中、小型印刷装订企业在无线胶订工艺中使用较广泛的机型之一。

笔者在使用过程中发现,出现的不少质量问题都和圆盘包本机机械结构性能相关。笔者根据长期使用经验,对圆盘包本机工艺流程中各工序可能出现的质量问题进行归纳。

圆盘包本机的工艺流程为:第一次落书(撞齐)→铣背(拉槽)→第二次落书→书背涂布胶黏剂→匀胶→侧面涂布胶黏剂→上封面→托实夹紧→出书→收书

1. 第一次落书

进入书夹器的书页必须平实不松暄。第一次落书的高低决定了书本铣背量的多少,如果落书过高会造成掉页现象;如果落书过低,铣背量大,可能造成书本前口尺寸过小,导致书本作废。这种问题多发生在书本规矩改变的情况下,因为所用纸张定量和折页次数不同,所以每次调整规矩后应先检验一本,查看铣背是否铣透最里层折缝,且又不可铣过。

2. 铣刀

如果铣刀过钝、过低,会造成书本铣背不规矩,出现毛边或铣不透,或包本后露胶根,而且书本成型不好。铣刀与大盘书夹子间的距离调节也很重要,大盘书夹子底部平整时,铣刀刃应和其距离0.7-0.9mm,铣刀和大盘书夹子间的距离应为0.2-0.4mm。如果机器老化,大盘书夹子不规矩,铣刀与书夹底部间距可适当增大些,但拉槽深浅必须适宜,在包厚书或高定量纸张的书本时,拉槽深度应为1.0-1.5mm;如果包薄书或低定量纸张书本时,拉槽深度应为0.5-1.0mm。拉槽过深会导致书背胶层不匀,或胶液不能完全进入槽内,出现黏结不牢,胶层也会出现蜂窝状气泡,严重时导致书帖掉页。

3. 第二次落书

第二次落书问题关键在于书本厚度和大盘书夹子的夹力。一般,大盘书夹子间隙应比书本厚度小5-10mm,并可根据书本厚度进行调节。如果间隙过大,会造成书背还未铣完,书夹子就提前张开,使书本规矩边被铣掉,生成废品。加工薄书时,可能出现书本书背不一致,书背过厚等现象。如果间隙过小会造成书本落不到位,出现书背空胶等现象。所以,每次更换书本加工规格时,都要对第二次落书工序进行相应调节。

4. 上胶轮

根据圆盘包本机说明书所述,第一上胶轮与大盘书夹子距离为8mm,第二上胶轮与第一上胶轮仅差1.5mm。所以包本时,因为书背与上胶轮距离过小,可能造成大量胶液挤出

科印网精华读本

资讯速递

专栏热文 技术文章



- 艺术品复制忽悠了谁
上海: 38家出版社登陆全球最大书展
福建实施闽台出版交流合作工程
十大国产信息技术汉字激光照排居首
印刷产业园成突破瓶颈手段
建国60周年成就展上的印刷元素
竞争激烈亚马逊推广Kindle
潍坊报业印刷厂建厂20周年

热销图书

热卖器材



中国标签产业年... 138 104



中国企业对外直... 48 43



印刷色彩 29 26

- 1000问—特种印刷1000问——印刷技术... 33 30
包装印刷 包装与销售心理 32 29
印刷标准 网版制版工(下册) 28 25
印刷标准 网版印刷工(下册) 28 25
印刷机械 胶印故障排除指南 35 32

供求信息

更多

- 切纸机 覆膜机
分切机 台湾优力胶刮
脱膜粉 飞马胶刮
半自动贴标机 菲林清洗剂
水辊清洗剂 PS版显影液

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

→ 订阅 → 更多

书背,而且书本过侧胶轮时,书芯里的背胶再次被挤出来,造成胶层不匀或流到大盘书夹子上,在落书处与书本黏连。因此需要将胶层减薄或降低胶轮,这样还可以解决空洞、岗线等问题。这主要是针对书帖纸质薄且松喧的情况提出的。如果书帖平实,这样的胶轮高度或许可以,可是由于时间关系,在现实生产中,书帖平实问题很难解决。另外,若封面过厚、过硬,二次落书下降到8mm以下时,第一上胶轮应比二次落书低1mm。

5. 热熔胶

热熔胶是书刊加工的主要材料,其性能直接影响到书刊加工质量。劣质热熔胶的低温脆性、热稳定性、熔融黏度、软化点和流动性等性能都不稳定。

热熔胶要根据不同季节来选用,天气寒冷,选择冬季胶;二三季度,选择夏季胶。

热熔胶从使用上又分为侧胶和背胶。一般来说,背胶工作温度应在160-180℃,侧胶工作温度应在100-110℃。热熔胶不得连续加热超过48小时,若机器长时间停止运转,应停止加热,否则热熔胶会老化。加工铜版纸书芯时一定要用铜版纸热熔胶。而且,胶锅使用后要及时清理,以保证胶体的流动性。

6. 匀胶棒

匀胶棒主要对书背上的胶层起到匀胶的作用,它的位置高低关系到书背胶层的厚度。由于调节上胶轮时,匀胶棒会随之上下移动,因此必须在调节好上胶轮后重新调节匀胶棒。在日常生产中,匀胶棒的位置应该是比二次落书位置低1-2mm,包书过程中要经常检查匀胶棒高度,避免因其他原因导致匀胶棒上升,胶层刮薄,出现质量事故。

7. 侧胶锅

侧胶锅最容易出现的问题是不转动,从而使书页的侧边卷开。针对这种情况应检查侧胶轮是否磨损或者侧胶轮小挡板是否过长而卡住侧胶轮。前种情况应及时更换侧胶轮,后者应适当调节侧胶轮与挡板的间隙。

上一页 1 2 下一页



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



三菱钻石V3000评测



豹驰Leopard800 CTP

- [海德堡速霸XL75评测](#)
- [速霸XL145/XL162](#)
- [海德堡速霸SM52评测](#)

产品推荐 更多...

推荐名家

更多



吴鹏



张林桂



殷庆璋



王德明

王禄旺 沙泉 潘振明 徐胜林 何勇 谭俊岍 魏志刚 殷庆璋 赵秀萍 魏风军 杨虹 陈浩杰 [更多名家>>](#)

推荐专题

更多



[印刷60年: 民族印机制造业品牌发展历程](#)
[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 [艺术品复制忽悠了谁](#)
- 2 [界龙的发展之路与五百强梦](#)
- 3 [把产业园作为突破瓶颈的手段](#)
- 4 [我国承担ISO印后标准联合工作组秘书处工作](#)
- 5 [网友选出十大国产信息技术汉字激光照排居首](#)
- 6 [邮票打样的数据化管理](#)
- 7 [苹果平板电脑可能往数字印刷媒体方向走](#)
- 8 [四川宜宾印刷品、广电设备招标公告](#)
- 9 [我国首个特睦格图印刷馆开馆 为纪念蒙文铅字发明家](#)
- 10 [福建实施闽台出版交流合作工程](#)

▪ [其他辅助器材](#) | [正反32P独立刀机](#)

▪ [版材](#) | [华光牌PS版](#)

▪ [印前设备](#) | [三菱印刷机拉规齿轮](#)

▪ [凹印机](#) | [PRP机组式凹版印刷机](#)

▪ [其他印前设备](#) | [印通轴控制系统](#)

▪ [其他辅助器材](#) | [皮壳胶](#)

▪ [其他印后设备](#) | [YZT420移动整理工作台](#)

▪ [其他印后设备](#) | [LY-720LPK辘皮壳机](#)

▪ [版材](#) | [恒星版:Energy Elite](#)

▪ [CTP及CTcP设备](#) | [北极星: Polaris XTV-S制版机](#)