

## 李永强谈印后配页工艺与设备（上）

作者：李永强

配页工艺与设备，手工配页工艺。配页工艺通常分为配书帖和配书芯两部分。下面我们先来看如何配书帖。1.配书帖：把附加页按页码顺序粘贴或套入书帖内称为配书帖。附加页包括衬页、插页、零头页等。

### 手工配页工艺

配页工艺通常分为配书帖和配书芯两部分。下面我们先来看如何配书帖。

#### 1.配书帖

把附加页按页码顺序粘贴或套入书帖内称为配书帖。附加页包括衬页、插页、零头页等。

衬页一般是指封二和扉页之间富士星光，以及书的最后一页和封三之间的空白页。在精装、线装书籍中称为环衬。前者称为前环衬，后者称为后环衬。前环衬同扉页合在一起，如果扉页印上文字，这种连接扉页的环衬称为假环衬。环衬按装饰特点可以采用白纸或特种纸，也可以采用印有与该书内容相关或无关的装饰图样。环衬必须在配书芯前与头尾书帖粘好。平装书大多采用前环衬曼罗兰，一般不用后环衬。

版面超过开本尺寸或者与开本尺寸相同的单独进行印刷并插在书刊中的单页称为插页。插页与正文文字一般无上下衔接关系，插页尺寸有时与开本相同，但是不同于正文纸张或颜色，例如题词、地图、广告等。

零头页指未能放入整帖中的图表等零头页张。

#### （1）粘页操作

粘页包括粘衬页和零头页。粘页使用的胶黏剂主要有白乳胶、水性胶及浆糊。不同纸质的衬页要选用不同的胶黏剂，如衬页是硫酸纸则应选用水性胶。

##### ①手工粘衬页

对于质量要求较高或特殊开本的衬页 RFID，以及特种纸衬页常用手工操作。爱克发

将所粘衬页捻开，摊在操作台上，再用刮板推开衬页，使粘口达到 2mm 左右；用毛刷或刮板将胶黏剂涂抹在衬页的粘口上，推平；左手食指或中指戴上橡胶指套人民币，将待粘的书帖放于顺手处；双手配合把衬页粘在书帖上。

特别提示：锁线订的书帖，粘环衬时，距书帖折缝缩进 2mm 左右；而胶订的书帖，环衬则与折缝对齐。

##### ②粘页机操作

首先，将书帖和单页分别置于两个书帖台板上覆膜，由叼页钳叼住，拉下，落在输送板上，书帖折缝的粘口边自动涂上胶黏剂；然后单页在推板的作用下放在书帖上，由输送板输送到压辊处印后设备，使单页和书帖粘压牢固，再送到收帖台。

#### （2）插页、套页操作

插页、套页的操作是将单页、折叠页按页码顺序及工艺要求粘或套在相邻书帖中间。

特别提示：设计书籍时，应避免零头页的出现，如有需要，则应合理分布在书帖中。

### 2.配书芯

配书芯就是将折叠好并粘上衬页或插页的书帖加网，按页码顺序配齐成册的操作。有两种方法：一种是套配，另一种是叠配。

#### （1）套配法

套配法是将各书帖按页码顺序一帖一帖地套配在一起。

具体操作方法是：拇指与食指戴上橡胶指套，书帖按照页码顺序从左自右排好；左手先拿起书芯中最里面的书帖，右手掀开相邻的书帖，然后一帖一帖套入政策法规，最后套上封皮；套完后，撞齐并做记号。

## （2）叠配法

叠配法是将各书帖按页码顺序，一帖压一帖依次配成书芯。

双手拉配操作：食指、中指戴上橡胶指套；将每沓书帖的小号码朝上，按页码顺序从高到低摆放在工作台上；根据个人身高确定堆放高度，折缝边朝向靠身网屏，如果帖数较多，可放在左右两边顺手处；书帖排列正确后试配一本，校对无误方可正式配帖；先用中指与食指配合夹住第一书帖，再由食指与拇指配合夹住第二书帖，用食指与拇指夹第三书帖时包装印刷，第二书帖移交给中指与食指之间，左、右手同时从上到下拉配；拉下的书帖先左后右交错放在靠身前，然后再将两边顺手的书帖交错放在拉下的书帖表面；待书芯配完后，撞齐、检查折标、做记号，并依次堆放配好的书芯。

部分操作者习惯于从下往上配供墨，这种叠配方法虽然速度较慢但准确率高。

特别提示：如果书本帖数太多，可分成几部分进行叠配，最后再合本。

## 配页机操作工艺

配页机都是由机架、贮帖台、传递链条、吸页机构、叼页机构、检测及收书装置等组成的，按叼页结构及其运动方式，可分为钳式配页机和辊式配页机。

### 1. 钳式配页机

钳式配页机的叼页工作是由往复移动的叼页钳完成的。叼页钳往复运动一次夹取一个书帖。叼页钳的开闭由凸轮机构控制。所有叼页钳同时张闭时，书帖被同时拉出，下落在隔页板上。这种配页机常用于粘页机或胶订联动线。

### 2. 辊式配页机

辊式配页机按叼页轴转一周叼取书帖的数量分为单叼牙配页机和双叼牙配页机。

单叼牙配页机的叼页轮上装有一套叼牙装置，当叼页轮上的叼牙叼取书帖时，叼页轮速度为零上光，即实现在静止状态下叼取贮页台底层的书帖。

双叼牙配页机的叼页轮上对称装有两套叼牙装置，叼页轮转一周，叼下两个书帖。这种配页机速度高，震动冲击较小。

#### （1）主轴的运动

配页机由主电机经带轮、齿轮等使主轴转动，主轴是一根较长的动力轴承印材料，上面装有分页凸轮、叼页轮、气阀控制凸轮等。配页机组之间的主轴用联轴器连接。

#### （2）书帖的传送

传送链条上固接的拨书杆随链条一起运动，将落下的书帖收齐，交给传送辊，再经收书机构，输出到收书台上。

### 3. 配页机主要机构

#### （1）分页机构

分页机构是将贮页台下面的书帖分离出来艾司科，主要由分页吸嘴、分页爪和气路组成。叼页轮绕轴连续转动，分页凸轮随叼页轮一起连续旋转，如果分页凸轮有两个对称的高、低面，每转一周完成两次分页过程。

#### （2）叼页机构

叼页机构主要由叼牙、叼页轮组成。叼牙叼住被分出的书帖，随叼页轮向下转动雅昌，抽出书帖，放置到传送机构中，完成叼页过程。

在配页过程中，发生多帖、少帖时，由检测装置传出信号可变数据印刷，延时抛出。

#### 4.配页机操作

##### (1) 调节挡规

两侧规位置应以分页吸嘴为中心，根据书帖长度进行调节，一般预留2~3mm左右的间隙；后挡规要根据书帖宽度、平整度做适当调节。

##### (2) 贮帖

配页机正常运转时，贮帖人员要及时供应书帖，不可空帖。每沓书帖要抖松、撞齐加网，如有翘曲，可用手拍压。

特别提示：贮帖时要核对样书或样帖，检查书帖是否按顺序正确地排列在贮帖斗内，以保证无任何差错。

##### (3) 气阀调节

吸帖时间要正确，并与叼帖相配合。另外教育，风路通畅无阻，风量适当，以能顺利将书帖准确吸下为标准。

##### (4) 收书

根据折缝黑标的排列进行抽查，及时剔出双帖、漏帖等坏本。

特别提示：如果书刊开本发生了变化，则要对输送链拨书杆做适当调节。脱开离合器包装容器，用手盘动配页机主轴，使配好的书芯正好落在两个拨书杆之间，然后紧固好离合器螺钉。