

书帖压平 无线胶订不可缺少的工序

作者：周军

【内容提要】在书刊生产中，通常需要将纸张通过折页机或折页机构（轮转机）折叠成书帖。但是，由于纸张厚度、定量、丝缕方向，以及折页辊间隙等因素的影响，折出的书帖常常不够平实，给无线胶订工艺造成了严重影响。

在书刊生产中，通常需要将纸张通过折页机或折页机构（轮转机）折叠成书帖。但是，由于纸张厚度、定量、丝缕方向，以及折页辊间隙等因素的影响，折出的书帖常常不够平实，给无线胶订工艺造成了严重影响。

书帖不平实产生的影响

1.对胶订机的影响

书芯较厚时，书帖不够平实包装物流，通常会使得书芯厚度测量数据偏大，从而引发一系列问题。如书夹夹紧力度不够，影响铣背划槽效果，导致涂胶效果不佳；挤压台板间隙调整不当，影响书脊成型效果；封面压痕位置出现偏差等。此外设备操作，当多本没有压实的书帖摞在一起时，书芯比较蓬松，不易手投，影响生产效率；同时，折角部分会比纸边部分厚一些上光，导致书脊、天头、地脚成型不一致。

2.对胶订联动线的影响

首先是排书机。书帖不平实，会造成排书机下页不顺畅，易卡纸，影响生产；还会使厚度检测装置误报，若放宽检测范围化妆品包装，又有可能漏报。

其次是胶订机。除上述对胶订机的影响外，蓬松的书帖在进书通道上会造成最外侧两帖与中间书帖错开，导致散页、掉页等问题。

再次是三面刀。书帖不平实，常常会使书脊在裁切时被压得褶皱变形，影响质量。

由此可见承印材料，书帖压在无线胶订中非常重要。但是，在解决这个问题的方法上，一些企业存在着错误观念。他们认为将折完的书帖，大量码放在一个台子上，自然压平就可以了发展史，但这样会使得整摞书帖上下松实不一，同样会出现上述问题。正确的方法是将书帖压实、压平作为一道重要的工序，由设备操作完成。

书帖压平方法

国内常见的方法是将折好的书帖折缝朝上，码放在挤书机上，在书帖最外侧各放一块木板化妆品包装，将书帖拍齐，然后启动挤书机，将木板和书帖紧紧挤住，并用无伸缩性的绳子将其牢牢捆扎，留待胶订时再拆解。可根据环境温湿度和季节变化等情况科印报告，在折缝处用喷壶喷一些水雾，这样会使书帖压实效果更好。需要特别说明的是喷出的水一定是雾状，并且不能多，否则书帖含水过多，会导致胶层产生气泡等问题。

这种方法简单、实用，设备投资少，但效率比较低，时间上相对滞后于折页操作，不能做到折页、压实同步完成，只能勉强满足胶订机单机工作重组，应付胶订联动线就比较吃力了。

为提高效率，可以选择进口设备。好利用 PST-40 书帖压实机和好利用 TST-37 书帖压实/半自动捆扎机就是两款不错的设备。

1.好利用 PST-40 书帖压实机

好利用 PST-40 书帖压实机有两组大直径压力辊，书帖在第一组压力辊被排出内部空气，并进行一次压实，然后进入第二组压力辊科印报告，进行二次压实。整套压实机构的高度可以通过一个有线遥控按钮来调节，以适应不同厂家折页机的出纸高度；此外，PST-40 书帖压实机装有 4 个可以自锁的万向轮，能够很方便地移动到需要进行压实操作的折页机旁

进行联机作业。书帖压实机输送带的速度最高能达到 230 米/分钟，可以与折页机很好地配合出版动态，同步完成折页、压实工作。

2.好利用 TST-37 书帖压实/半自动捆扎机

好利用 TST-37 书帖压实/半自动捆扎机，除具有好利用 PST-40 书帖压实机的优点外，还能够在堆积书帖的最外两侧自动加入硬纸板，并自动推到捆扎位置，操作工只需要将捆扎带插入热合孔水墨平衡，轻按按钮，就可以自动完成书帖压实、堆积、加纸板、捆扎等工作。

这两款书帖压实机价格都不高，TST-37 不过十几万元，PST-40 更是不到 10 万元，而且都不需要安排专人操作教育，由联机的折页机操作工控制即可，节省人工成本的同时，大幅度提高了效率，是书帖压实工序的实用设备。

现在很多企业可以为印刷机配空调、装加湿器，甚至净化水质，却想不到为花几百万元购置的胶订设备改善配套设施，究其原因，是印后工序得不到重视。值得欣喜的是，在产品质量就是企业生命的今天，这一现象正在逐渐得到改善！