

## 纸张扒皮故障分析与解决方法

作者：阳惠明

**【内容提要】**印刷过程中经常碰到纸张扒皮故障，如果不及时找出原因排除故障，损失将越来越严重。通过多年工作，笔者摸索出一些判断技巧与排除方法。

印刷过程中经常碰到纸张扒皮故障，如果不及时找出原因排除故障，损失将越来越严重。通过多年工作，笔者摸索出一些判断技巧与排除方法。

### 观察现象

发现纸张扒皮要立即停车观看扒皮的状况，确定是薄纸还是厚纸，是小面积还大面积，是某一角还是大片，是平直还是斜拉；看扒皮部位是叼口还是拖梢，对折位置在中部还是在拖梢。

### 研究分析

如果是在前半部分大面积对折，有3种可能：一是油墨黏性太大；二是滚筒压力过大；三是滚筒叼牙叼力太大，该放纸时不放，以致递纸链排叼牙叼纸时带不走纸张或将纸张撕破，这些可能是滚筒叼牙交接时间不对。

如果纸张大面积对折是在纸张中线以后，可能是滚筒牙排叼力不够，或走纸较慢，叼牙只咬一点点纸（小于0.5mm）。这两种情况只要看纸张叼口部位痕迹就可看出。

假若扒皮在纸张某一角，则有可能是某一只或几只叼纸牙叼力过重，以致牙排接纸时撕破纸张；也可能是收、接纸牙排交接时间不对，使纸张不能分离橡皮滚筒或者叼口破碎。

### 解决方法

调节油墨黏度，如加入减黏剂和调墨油，或加热油墨，使其软化变稀；可用墨刀铲些墨，看看它的流动状况，如果像水一样流动且又会断，用两手指搭些墨接触一下，不是很黏稠即可；调试三滚筒压力，使其达到正常印刷压力；重新调节前规，使它们一样平，叼纸至少要在0.5mm以上；毛刷轮位置要准确，纸张拖梢至少要由2个毛刷轮顶住。同时还要检查侧挡规是否平整，拉纸时间是否正确，若不正确，应根据纸张厚薄来调整拉纸时间的快慢和弹簧拉力的大小。

在调节滚筒压力的同时，调节每个叼牙的叼力，使其叼住5cm宽、15cm长的牛皮纸，用手拉纸条，调节每个叼牙的叼力，使叼力一致，手拉纸的力在5kg左右为宜。同时还要调节收纸牙排叼力，使叼力基本一致。此外还要注意纸张交接时间，观察叼口破纸情况来判断交接时间的快慢。做完这些工作，开慢车档进行试车，先看走纸拉纸时间，看纸张到达前规是否一样平，拉纸是否到位。若一切正常，再合压橡皮滚筒，看叼纸牙与收纸牙排交接纸张情况收纸，若正常，合上印版滚筒，使纸张吃墨走纸5~10分钟。这段时间不出问题则说明机器已调试正常。如果哪一环节有问题，就需要在哪一环节重新调节，直到正常为止。