

椭圆胶订包本机常见故障处理

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 CTF，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压力，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) 左右两侧规过紧设备，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、包本压力过大数码印刷，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。此外乳品包装，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；书芯有渗胶上海宏景，应调低上胶轮高度；书背上胶过厚、封面纸张过薄，对症下药解决。

(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。减小夹紧力书刊印刷，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，出不来。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。