

接装纸翘边

一、缺陷描述

接装纸翘边：卷烟接装纸搭口翘边、卷边、折角 $>0.5\text{mm}$ (图 1)。



图 1 接装纸翘边

二、主要原因分析

1. 涂胶不对中。
2. 胶辊磨损，轴承损坏。
3. 刮刀磨损或角度不正确。
4. 搓板温度不适宜。
5. 靠拢鼓轮或搓接鼓轮上有异物。

三、 排查及调整方法

1. 检查烟支胶线是否对中，如不对中松开锁紧螺钉，调整胶缸位置，使接装纸上胶无胶区处于切割位置中部。



图 2 烟支中线胶

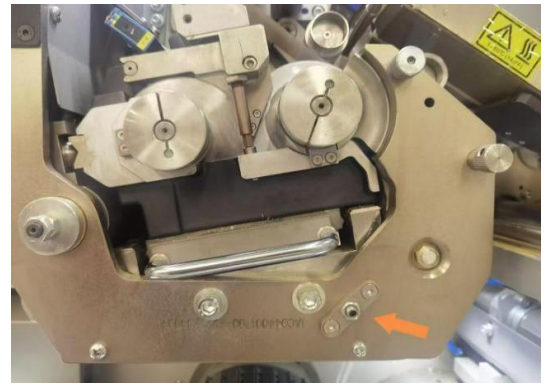


图 3 调整涂胶区位置

2. 检查胶辊、轴承磨损情况，必要时更换新胶辊或轴承。



图 4 磨损的胶辊

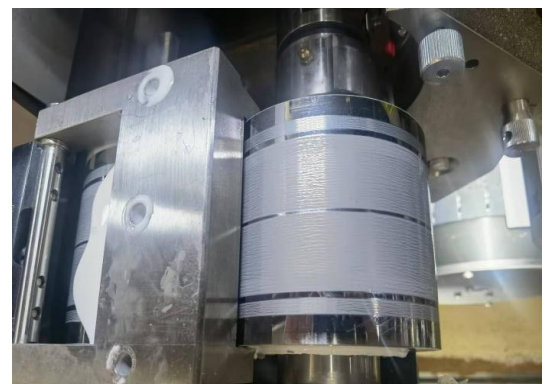


图 5 更换后新的胶辊

3. 通过旋钮松开/锁紧刮刀张紧装置，定期查看刮刀的锋利程度，必要时翻面或更换新的刮刀。合理设置刮纸角度，具体方法如下：通过修改参数【水松纸张力辊额定工作位置】设定张力辊位置。参数值越小，接装纸拉毛效果越好。当涂胶效果不佳时，可适当减小该参数值。当更换新的刮刀或刮刀翻面时，可适当增大该参数值。

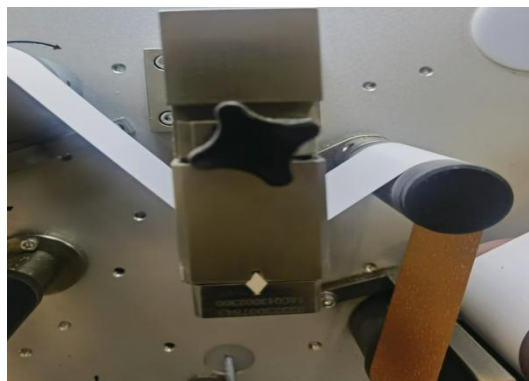


图 6 水松纸卷曲器



图 7 需要更换的陶瓷刮刀



图 8 水松纸张力辊额定工作位置设定

4. 打开操作页面设置-参数设置-品牌参数-MAX-搓板加热温度。确定搓板工作温度应为 220 ± 30 度，若搓板工作温度不达要求，呼叫维修，调整搓板温度设定值，确保搓板工作温度符合要求。



图 9 查看搓板温度

5. 检查靠拢鼓轮和搓接鼓轮是否清洁，必要时清洁。

