

烟盒叠角损伤（ZB45）

一、缺陷描述

烟盒叠角损伤：盒装有长度 $\geq 2.0\text{mm}$ 的叠角损伤（图1）。

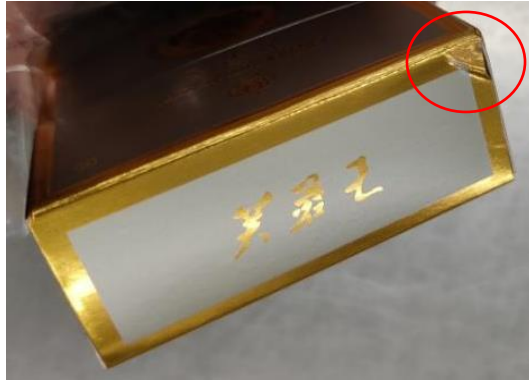


图1 烟盒叠角损伤

二、主要原因分析

1. 五、六号轮输送通道位置不当或有胶垢。
2. 六号轮剔除板高低位置不当。
3. 六号轮提升推杆与七号轮接烟杆位置不正确。
4. 六号轮提升通道与七号轮模盒未对正。
5. 烟包输送通道上下压板与八号轮模框未对正。
6. 烟包输送通道末端压板位置不当。

三、排查及调整方法

1. 调整五轮输送通道（图2）、六轮输送通道并清理胶垢（图3）。



图2 清洁五号轮输送通道



图3 清洁六号轮输送通道

2. 检查并调整六号轮输送底板与剔除板的位置（图4）。



图4 烟包输送至剔除器与六轮通道位置

3. 调节接烟杆与提升杆同步位置（图5）。



图5 调节接烟杆与提升杆相位

4. 调节提升通道与七号轮模盒的相对位置，提升通道与七号轮模盒平齐（图6）。



图6 调节提升通道与七轮模盒的相对位置

5. 调节输送通道上下压板与八号轮模框对中（图7）。



图7 调节输送通道上下压板与八号轮对中