

# 烟盒粘贴不牢/开口（ZB45）

## 一、缺陷描述

烟盒粘贴不牢：烟盒少胶或施胶位置不对，用手轻掰烟盒开口，搭口无撕烂的痕迹。

烟盒开口：烟盒透明撕开后烟盒侧面、顶部开口或盖头开启时盖头侧面炸开（图1）。



图1 烟盒开口

## 二、主要原因分析

1. 商标纸涂胶位置不正确。
2. 商标纸胶点偏小。
3. 商标纸胶缸内胶液表面干涸形成胶皮。
4. 涂胶轮反衬辊位置不当。
5. 六号轮进七号轮推烟、接烟推板不同步或间距过大。
6. 七号轮上下烙铁板间距不当或温度偏低。
7. 八号轮出口烟包输送通道上下皮带间距不当。

## 三、排查及调整方法

1. 正确调整商标纸涂胶位置（图2-图3）。



图2 调整商标纸胶点前后位置



图3 调整商标纸胶点左右位置

2. 正确调整涂胶轮胶点大小，使烟包粘贴牢固（图4）。

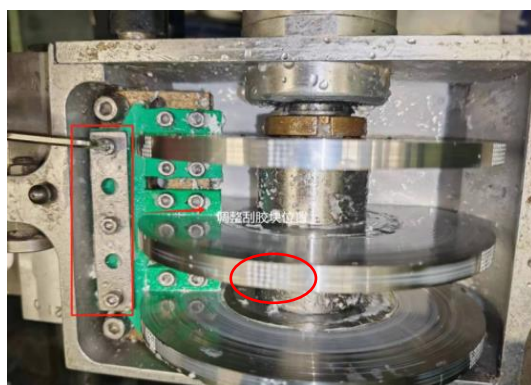


图4 调整胶点大小、清除涂胶小孔中的胶垢

3. 清除胶液槽穴内干枯的胶皮（图5）。



图5 清理胶皮

4. 调整反衬辊与涂胶辊平行且相距0.2mm（图6-图8）。

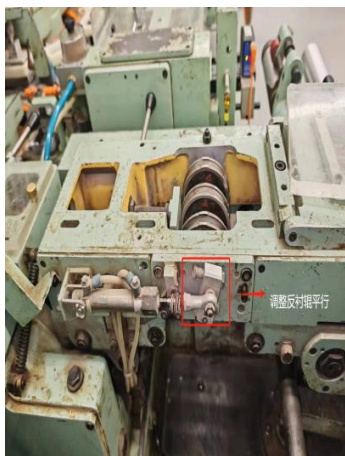


图 6 调整左侧高低

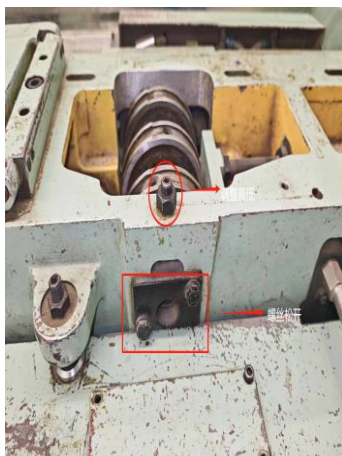


图 7 调整右侧高低



图 8 工作面与涂胶辊距离

5. 调整六号轮进七号轮推烟、接烟推板同步性及间距（图9）。

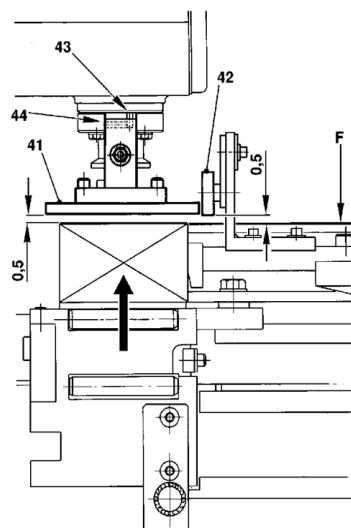


图 9

6. 调整七号轮上下烙铁板间距（图10）。

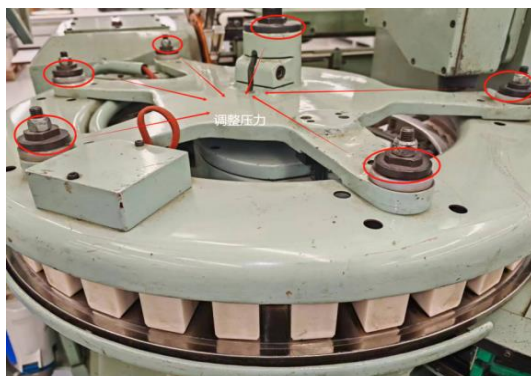


图 10

7. 调整八号轮出口烟包输送通道上下皮带间距至适中（图11）。

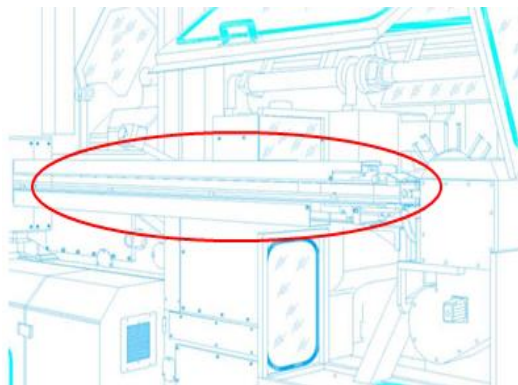


图 11