

# 卷烟纸翘边

## 一、缺陷描述

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



图 1 卷烟纸翘边

## 二、主要原因分析

1. 卷烟纸搭口纸边过高。
2. 卷烟纸运行不稳定。
3. 因烟丝来料不稳造成的卷烟纸运行不稳。

## 三、排查及调整方法

1. 操作工通过 HMI 卷烟纸高低调节界面（图 2），调节卷烟纸搭口纸边高低，前道纸边数值升高则前道纸边升高，后道数值减少则后道纸边升高。调整纸边高度伸出涂胶喷嘴  $0.3\text{mm}$  以内，且不低于涂胶喷嘴（图 3）。



图 2 HMI 纸边高调整界面



图 3 卷烟纸纸边高度

2. 操作工检查烟枪布带的磨损情况，必要时更换布带。操作工通过观察布带在烟枪中的运行必须尽可能地平直，用调整螺栓（图 4）可以调整布带的进出，左侧调整前道烟枪布带，右侧调整后道烟枪布带。

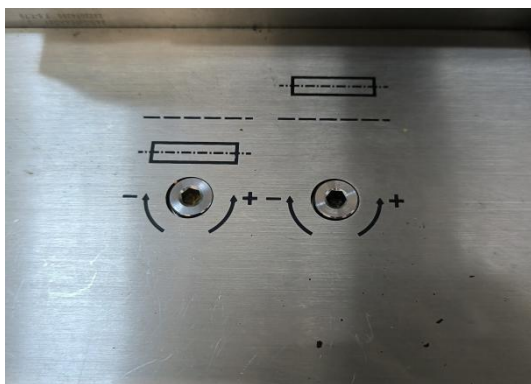


图 4 布带调整螺栓

3. 维修工检查布带张紧轮压缩空气气缸的空气压力（不低于

3.5bar)，可通过调节阀 RV11（图 5）设定烟枪布带张力。



图 5 RV11 调节阀

4. 维修工检查布带轮防滑带（图 6）磨损情况，磨损严重更换防滑带。



图 6 布带轮防滑带

5. 维修工检查各个布带导辊（图 7）转动是否灵活，必要时更换轴承。

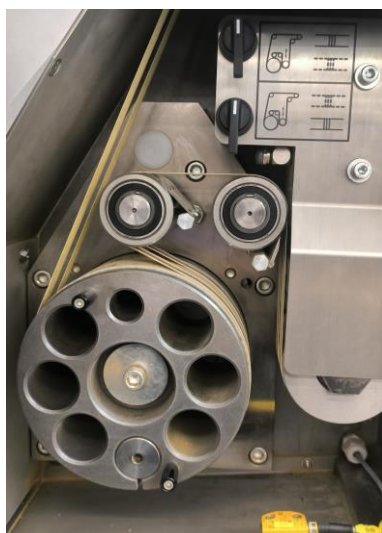


图 7 布带导辊

6. 维修工检查引纸辊（图 8）转动是否灵活，检查内部轴承是否完好，必要时更换轴承。



图 8 引纸辊

7. 维修工通过 HMI 检查布带轮调整系数值，根据实际情况合理设置系数值（图 9）。



图 9 布带轮调整系数

8. 维修工检查烟丝来料情况。