内衬纸折角(ZB416)

一、 缺陷描述

内衬纸折角:内衬纸最大折角长度≥3.0 mm (图1)。



图 1 内衬纸折角

二、主要原因分析

- 1. 内衬纸压花辊压力过小纸张弹性大。
- 2.2号轮折叠器调整不当,刮翻内衬纸。
- 3.2号轮扇形护板前后位置不对。
- 4. 四号轮进五号轮提升随动护板位置不当。
- 5. 四号轮进五号轮提升板不洁。

三、排查及调整方法

1. 操作工发现此类情况立马停机呼叫维修工,维修工检查内衬纸 压花是否深浅合适(图2),若不合适检查压花辊气压是否在0. 2-0. 3Mpa之间(图3)。若都符合标准则调整所示螺丝进行调节(图4)

0





图2 深浅合适的内衬纸压花

图3 标准气压

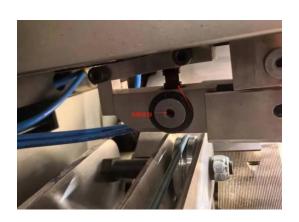


图4 压花辊松紧调整

2. 维修工检查2号轮折角器位置是否合适,可通过拧松所示螺丝进行前后调节(图5),再检查上下两折角器之间距离,可通过拧松所示螺丝进行摆动,调整后需盘车检查以防设备打坏(图6)。

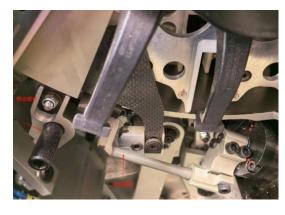


图5 折角器抱紧螺丝位置



图6 折角器转向螺丝位置

3. 维修工检查2号轮扇形护板位置是否正确,若不正确可拧松定位螺丝进行调整(图7)。



图7 定位螺丝位置

4. 维修工检查四号轮进五号轮提升随动护板位置(图8),若位置不正确,进行相应调整。



图8 五号轮提升随动护板

5. 操作工检查4号轮进5号轮提升板(图9)是否有胶垢,若有胶垢进行清洁。



图9 提升板位置