

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 $\geq 3.0\text{ mm}$ （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）。

。



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