

接装纸粘贴不齐

一、缺陷描述

接装纸粘贴不齐：接装纸粘贴不齐 $>0.5\text{mm}$ （图 1）。



图 1 接装纸粘贴不齐

二、主要原因分析

1. 椭圆辊与接装纸切割相对位置不正确。
2. 切纸轮负压不足导致接装纸输送过程中歪斜。
3. 切纸轮风孔堵塞导致接装纸输送过程中歪斜。
4. 接装纸弧形导板与靠拢轮间隙过小导致接装纸输送过程中歪斜。
5. 搓烟轮与搓板间隙过大，导致搓接过程中接装纸错位。

三、排查及调整方法

1. 调整椭圆辊与接装纸切割相对位置，具体方法如下：按生产方向手动盘车直至接装纸嵌到切刀与切纸轮之间，接装纸切割开始位置，此时转动椭圆辊调整至与转向辊切线方向成 40° 的位置（图 2）。

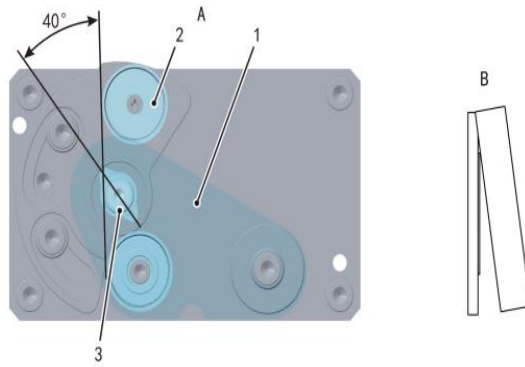


图 2 椭圆辊与接装纸切割相对位置

2. 检查切纸轮真空泵负压大小，确保压力值为 0.6-0.8bar(图 3)。



图 3 切纸论真空泵

3. 检查并疏通切纸轮风孔 (图 4)。



图 4 切纸轮风孔

4. 检查接装纸弧形导板与靠拢轮间隙，确保在整个通道上间隙为烟支直径+ (0.2-0.4) mm (图 5)。

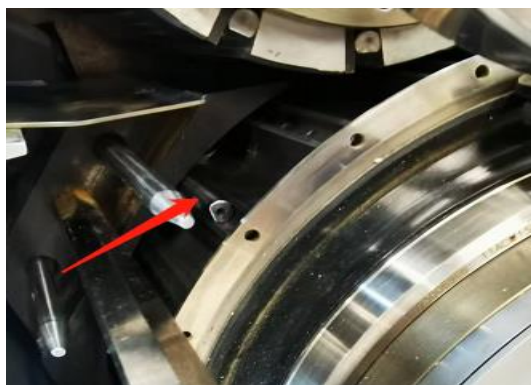


图 5

5. 检查搓板与搓烟轮之间的间隙是否为烟支直径 $+(0.1-0.2)$ mm，并确保前后松紧一致（图 6）。

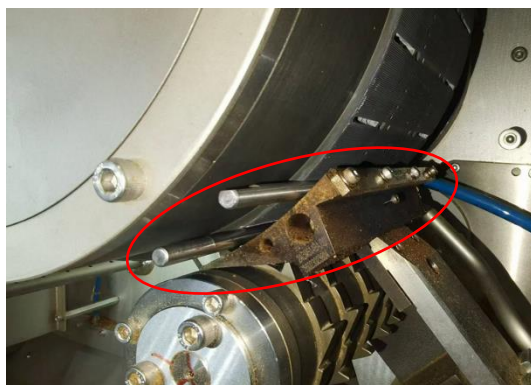


图 6