

## 李永强谈印后骑马订联动线（二）

作者：李永强

**【内容提要】**开本大小参照调节架上的刻线值，按书刊订距，将机头置于安装板中线对称距离上，然后将弯脚对准机头的中刀后固定，同时装好导向板。当机头的中刀移至最低位置时，松开两个手柄，转动手轮使弯脚座下移。

### ③开本大小

参照调节架上的刻线值，按书刊订距，将机头置于安装板中线对称距离上，然后将弯脚对准机头的中刀后固定，同时装好导向板。

### ④书刊厚度

当机头的中刀移至最低位置时，松开两个手柄设计，转动手轮使弯脚座下移。将欲订的书刊放在中刀和弯脚之间，再转动手轮，夹紧书刊，然后紧固好两个手柄。

特别提示：一般不调节弯脚时间，弯脚的弯曲度及铁钉长短《中国印刷业年度报告》，要根据开本大小、书刊厚度进行调节。

## 3.三面切书机

骑马订联动线的三面切书机采用了单本剪切原理，所以前刀、侧刀都有上、下刀之分。中刀（中间的裁刀）为裁切双联书刊所用。

订好的书刊经接书传送链、传送胶带到达三面切书机的第一道挡规，由敲书规对书刊两侧定位后，侧刀在千斤压板的作用下，切去两侧毛边；若是双联本印刷市场，中刀沿中缝断开。然后，书刊被送到第二道挡规，前刀在千斤压板的作用下，切去前口毛边。最后，经自动计数富士星光，被传送到收书装置，检查无误后可打捆。

### （1）三面切书机的调节

三面切书机的调节主要包括切书长度、宽度、厚度，以及接书传送链、压轮与毛刷的调节。

#### ①切书长度

松开两个紧固螺母，根据刻度盘上的读数，转动手轮知识产权，调节两侧刀位置，调节完后再锁紧螺母。

#### ②切书宽度

松开锁紧手柄，根据刻度盘上的读数，转动手轮，调节前刀位置上海宏景，此时，第一、二道挡规同时获得统一尺寸，最后将手柄锁紧。

#### ③切书厚度

切书厚度反映了传送书刊过程中，前后传送胶带对书刊的夹紧程度。调节时，同样是松开手柄北人集团，参照读数，转动手轮。另外，为了使各处胶带的夹紧力大致相同，必须同时调节前后胶带支架上的支持螺钉，使两胶带之间的间隙一致。

#### ④接书传送链

当书刊开本变化时打样，应重新调节第一道挡规与接书支架传送链挡规的配合关系，松开紧固螺钉，使内部离合器分离，移动接书支架上传送链挡规的位置。移动量可通过刻度盘数值确定。调节后锁紧螺钉。

特别提示：刻度盘上的读数仅为调节时的参考数值，一般情况下字库，三面切书机的调节应从实际出发，保证质量。

#### ⑤压轮与毛刷

压轮应根据书刊开本均匀分布，压轮对书刊的压力，可以用螺钉来调节。另外，为了防止书刊反弹增加了毛刷装置，毛刷的高低要调节适当。

### （2）换刀

拆卸侧刀时，必须将刀胎横梁上升到一定位置，抬起敲书规，卸下刀片两端的六角螺母，松开中间的定位螺钉特种印刷，方可取出刀片。

拆卸前口上刀、双联中刀时，应该使刀胎横梁升到最高位置。拆卸前口底刀时，将小门打开，然后卸去螺钉，抽出刀胎数字印刷机，再取下刀片。

装刀步骤与卸刀相反。

#### 骑马订联动线检测装置

骑马订联动线检测装置包括缺帖、歪帖检测，以及书厚检测。

##### 1.缺帖、歪帖检测

缺帖、歪帖检测过程是：当搭页机、集帖链正常工作时，书帖将光束遮住，一旦出现缺帖或歪帖，光束就直接照射在光敏管表面惠普，然后将信号传给延时继电器，停止订书。

##### 2.书厚检测

书厚检测是由上偏心轮与下滚轮进行的，通常称为测厚轮。调节书厚检测环节时，将需要装订的书刊放在偏心轮下方，转动调节盘使下滚轮上下移动印刷市场，压力适度即可。另外，还可通过微调达到最佳压力。如果是多帖或少帖的书刊通过测厚轮时，检测开关闭合，接通订书机头控制继电器，订书停止油墨，同时发出信号，随后抛出坏书。

#### 骑马订常见故障与处理

骑马订常见故障主要反映在订书机头上，这些故障原因与处理方法如下。

##### 1.不出铁丝或输丝不畅

故障原因：

- (1) 输铁丝导轨磨损或有杂物；
- (2) 铁丝盘旋转受阻； 数码印刷
- (3) 轮轴压簧压力过大。

处理方法：

- (1) 检查导轨并清除杂物；
- (2) 检查铁丝盘，使其压力适度；
- (3) 调节压簧压力。

##### 2.铁丝翘钉

故障原因：订书机头压力不够。

处理方法：升高弯脚组或微调订头压力。

##### 3.铁丝钉偏斜

故障原因：

- (1) 书帖天头方向偏斜；
- (2) 压书块未起作用。

处理方法：

- (1) 检查歪贴控制；
- (2) 调节压书块。

##### 4.钉脚不平实、出现皱钉

故障原因：

- (1) 弯脚组过低或弯脚磨损；
- (2) 弯脚组与机头不垂直。

处理方法：

(1) 升高或更换弯脚组；

(2) 调节弯脚组。

#### 5.不切或切不断铁丝

故障原因：

(1) 切刀不到位；

(2) 切刀与导丝孔之间有磨损。

处理方法：

(1) 检查切刀；

(2) 调节切刀与导线孔间隙。

#### 骑马订质量标准

(1) 套配书帖应整齐，且页码正确。

(2) 上下钉眼外沿距天头、地脚距离为书芯长度的 1/4 故障分析与排除，允许误差±2.0mm。

(3) 书刊平服整齐，钉脚平整、牢固，钉铜在折缝线上，书帖歪斜<2.0mm。

(4) 全书整洁，成品裁切误差<1.5mm 柯尼卡美能达，非标准尺寸按合同要求。

(5) 成品裁切后无刀花、连刀，无破头，外观整洁，无压痕。

#### 本集小结

第四、五集介绍了配页与骑马订的基本概念，演示了粘页、配页的手工操作；讲解了配页机、骑马订联动线的基本组成和主要机构；强调了重点部位的调节。希望操作者掌握配页与骑马订的操作技巧，以及排除故障的方法。