

苏联印刷工业的工艺规程

—— 装 訂 ——

下 册

北京印刷技术研究所

68907

TS8

86-12

7(2)

苏联印刷工业的工艺规程

装 訂

譯自苏联文化部印刷工业管理局
全苏印刷工业技术科学研究所編
印的工艺规程第七种



北京印刷技术研究所

015/63

МИНИСТЕРСТВО КУЛЬТУРЫ СССР
ГЛАВПОЛИГРАФПРОМ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
ИНСТРУКЦИИ
ПО
БРОШИРОВОЧНО-
ПЕРЕПЛЕТНЫМ
ПРОЦЕССАМ

МОСКВА
1956

苏联印刷工业的工艺规程
装 订（下册）

原 編 者 全苏印刷工业技术科学研究所
編輯出版者 北 京 印 刷 技 术 研 究 所
 （北京北新桥晓驼胡同4号）
排 印 者 人 民 美 术 出 版 社 印 刷 厂

1962年5月初版印0001—1000（009）¥0.72

出版者話

本規程是全苏印刷工业技术科学研究所根据印刷工业管理局的指示編印的。現在这个譯本，是整套工艺規程中的第七部分，关于裝訂方面的。这本书因字数較多，故分上下二册出版。这是裝訂工艺規程的下册。

工艺規程的制訂和貫徹执行，对于生产技术和产品质量的提高，是有很大作用的。刘少奇同志在八大政治报告中要求“一切企业都要訂出合理的产品标准和工艺規程”。我們对于如何制訂完善的工艺規程，經驗还很少，向苏联的先进經驗学习，取苏联的現行成規作参考是非常必要的。

目 录

BO-2型書心加工联动机上的書心	
加工	297
工艺过程	297
对半成品的技术要求	299
采用的材料及其规格要求	300
BO-2型書心加工联动机上書心加工	
的工艺过程	303
对产品質量的要求和檢查方法	318
不用書心加工联动机的書心加工	321
工艺过程	321
对半成品和材料的技术要求	322
不用書心加工联动机加工書心的工艺	
过程	327
对成品的質量要求和檢查方法	337

流水作业綫的書心干燥工作	340
工艺过程	341
对半成品的技术要求	342
車間条件	342
烘干書心和小冊子的工艺过程	343
对产品質量的要求和檢查方法	356
装訂材料的裁切	359
工艺过程	362
对半成品的技术要求	362
装訂材料裁切的工艺过程	368
对产品質量要求和檢查方法	379
用KД和KД-3 型制書壳机制作書壳	388
工艺过程	389
对半成品和材料的工艺要求	391
KД和KД-3型制書壳机的准备工作和	
工艺操作規程	392
对产品質量的要求和檢查方法	413
手工制作書壳	420
工艺过程	420

对半成品和材料的技术要求	426
車間条件	428
手工制書壳的工艺过程	429
对制品質量的技术要求和檢查方法	443
附录	448
用紅外線烘干書壳	465
工艺过程	465
对半成品的工艺要求	466
車間条件	466
用紅外線烘干書壳的工艺过程	467
对制品的要求和檢查方法	470
書壳的印刷和压印	472
工艺过程	472
对半成品和材料的技术要求	476
在書壳上印刷和压印的工艺过程	481
对成品質量的技术要求和檢查方法	495
書心上書壳和書籍的压沟	498
工艺过程	500
对半成品的技术要求	504

所用的胶料.....	505
書心上書壳的工艺过程和書籍的压沟.....	506
对成品質量的要求和檢查方法.....	528
在裝訂車間檢查工段对書籍、小冊子、杂志的檢查	532
工艺过程.....	532
对于待檢查的書籍、小冊子、杂志的	
技术要求.....	533
車間条件.....	534
在裝訂車間檢查工段檢查書籍、小冊子、杂志的工艺过程.....	534
裝訂胶溶液的調制.....	546
工艺过程.....	546
对配制胶液原材料的要求.....	548
車間条件.....	549
制作裝訂用胶的工艺过程.....	551
对胶料質量的要求配方和檢查方法.....	558
附录.....	574
附录一 印張的質量指标.....	574
附录二 精装書壳的类别.....	578

BO-2 型書心加工联动机上 的書心加工

总 則

1. 本工艺規程規定, BO-2型書心加工联动机工作时的
工作准备和操作。

一、工艺过程

甲、准备操作

1. 开动胶鍋的电热器（換班之間工作中断时）。
2. 檢查联动机并加油。
3. 准备更換書心背脊紗布卷、紙卷和堵头布卷。

乙、調整書心加工聯動機（改變其它開本尺寸
和書心篇幅數量變更時）

1. 根據書心篇幅數量安裝傳動裝置的一切夾板。
2. 根據書心篇幅數量調整傳遞書心槽道的寬度。
3. 根據書心篇幅數量選擇更換板，把它安裝在升降台上，並調整升降台的位置。
4. 重新安排托架，使能根據書心開本尺寸按槽道移動書心。
5. 安裝進出書心時傳動裝置夾板的張開尺寸。
6. 按需要大小安裝壓書脊的機組。
7. 安裝預先扒圓的機組。
8. 調整扒圓機組。
9. 調整壓圓機組。
10. 根據書心開本尺寸調整傳遞台。
11. 選擇施膠轉筒，根據書心開本尺寸和篇幅數量，調整刷膠機組。
12. 根據書心篇幅數量，調整傳送和割切紗布尺寸的機組。
13. 安裝排整紗布的導板。
14. 調整堵頭布機組。

15.調整壓帶。

16.試行書心加工。

丙、生產操作

1.把書心傳送給聯動機。

2.收取已加工的書心。

3.整理已加工的書心。

4.刷膠機組的膠鍋加膠，聯動機上添加新紗布卷、紙卷和堵頭布。

丁、結束操作

1.關閉膠鍋的電熱器（換班之間工作中斷時）。

2.擦拭聯動機，收拾工作位置。

二、對半成品的技術要求

書心加工聯動機上加工的書心，必須符合“搬頁、插圖、單頁的黏貼”工藝規程的要求；“折帖、書心和書籍的壓平工作”工藝規程的要求；“HⅢ-2型索綫機上的書心索綫”工藝規程的要求；“三面刀切書機上書心和小冊子的裁切”工藝規程的要求；“不用書心加工聯動機的書心加工”工藝規程的要求；“流水

作业线的書心干燥工作”工艺規程的要求。

三、采用的材料及其規格要求

甲、紗 布

1. 对于書心背脊上粘貼的紗布，必須采用裝訂用的双綫紗布（国定标准5196—50）。

2. 紗布的質量，必須符合国定标准規定的要求。

3. 对于書心加工联动机采用的紗布，必須裁割成布帶，卷紧成布卷。紗布的一头必須塗上一条顏色，用以标明是書心的天頭。

紗布卷的大小直徑为400毫米。

乙、堵头布

1. 書心背脊上粘貼用的堵头布帶，必須符合“棉布、半絲和絲帶堵头布”1338—46技术条件的要求。

2. 堵头布帶必須用百分之三的馬鈴薯淀粉胶料上漿、干燥、軋平，紧卷成直徑为300毫米的布帶卷。

3. 堵头布帶上不应有皺紋、扭轉的、收縮的和弯折的地方。

丙、書心背脊粘貼紙條

1. 貼書脊用的紙張，必須採用為此專制的特別紙張。

2. 紙張必須切成紙條，卷緊成直徑為300—350毫米的紙卷。紙卷和紗布卷的寬度，根據書心的開本尺寸按第19表說明規定處理（紗布寬度公差為±2毫米，紙條寬度公差為2毫米）。

根據書心開本尺寸而定的紙卷和紗布卷的寬度
(表19)

紙張尺寸(厘米)和出版物的開本/開數	書脊長度(毫米)	紗布卷寬度(毫米)	紙卷寬度(毫米)
70 × 108/64	127	100	—
70 × 92/32 70 × 108/32	167	140	159
84 × 108/32	202	175	194
60 × 92/16 70 × 92/16	222	195	214
70 × 108/16 84 × 108/16	262	235	254
60 × 92/8	292	265	—

附注：對於第二版大百科全書，貼書脊用紙卷的寬度，必須有250毫米（切好的書脊長度為258毫米）。

丁、加工用膠料

1. 書脊黏貼紗布用膠，應採用下列成份的膠料（百分比）：

第23号膠料

骨膠	64.0
甘油	9.0
硼砂	0.7
蒜松醇	0.3
水	26.0

工作溫度 40—60°C度

2. 堵頭布上裱粘紙所用的漿糊（切成布條之前用），必須採用下列成份的膠料（百分比）：

第8号膠料

酸酐素	27.0
尿素	16.0
硼砂	4.0
水	53.0

工作溫度 17—30°C度

3. 書脊紗布堵頭布上黏貼紙條用漿糊，必須採用下列成份（百分比）：

第24号胶料

骨胶	54.0
甘油	4.0
硼砂	0.7
酸酐素	0.3
水	41.0
工作温度	40—60°C

四、BO-2型書心加工联动机上書心 加工的工艺过程

甲、准备操作

1. 开动胶鍋的电热器

开动施胶机組胶鍋中的电气加热器，（在换班之間中断时車間值班电气装配工或收拾工应在上班的前一小时半开动）。

2. 檢查联动机并加油

仔細檢查联动机的各机械部分。同时給机器各摩擦部分加油。

3. 准备更換書心膏膏紗布卷、紙卷和堵头布卷

准备更換全部紗布卷、紙卷和堵头布卷。

乙、調整書心加工聯動機（改變其它開本尺寸 和篇幅數量的書心加工）

1. 根據書心篇幅數量，安裝傳送裝置的一切夾板

先取下扒圓板，停止一切夾板的活動壁，使每個夾板的兩壁之間的距離，比書心原厚要小8—10毫米。同時要取出套管中的夾板活動壁，移動梢釘和兩壁，然後把梢釘插入導軌上的其他孔眼內。

2. 根據書心篇幅數量調整傳遞書心槽道的寬度

先取下升降台板，根據書心的篇幅數量，重新調整傳遞書心槽道的活動板。槽道各板之間的距離，必須比書心的厚度大3—5毫米。

如果槽道分開的尺寸不足時，應把四個緊固螺栓旋出，重新安排插入近旁的孔眼中。緊固槽道活動板的連鎖螺栓略略退松，使槽道活動板和固定板高低相平。

附注：調整傳遞書心槽道的同時，要根據書心篇幅數量調整施膠輥和書脊木托。

3. 根據書心篇幅數量選擇更換板，把它安

裝在升降台上，並調整升降台的位置

選擇更換板，必須比書心狹2—4毫米。對於安

装更换板，要旋出三个螺钉，取下旧的更换板，装上新换的板，并用螺钉扭紧。

调整安装升降台板的位置，必须比最低位置上的槽道的底部低 1 毫米。因此要松开升降台横杆联接离合器的锁紧螺母，翻轉离合器成所需要的方向，达到需要的位置后用锁紧螺母加以扭紧。

附注：对于调整第一批出品的机器上的升降台，须要松开偏心轴的螺絲帽，把偏心轴轉到需要的方向，然后扭紧螺絲帽。

把装有書心的升降台，升到需要的高度，首先要松开螺帽，把螺钉轉到需要的方向，然后扭紧螺絲帽。

4. 重新安排托架，使能根据書心开本尺寸

按槽道移动書心

用板头松开托架的止动螺钉，将其移动到必要的地位，使它导送的書心离調整挡板 2—3 毫米，然后扭紧止动螺钉。調整挡板的安装，应使导送的書心离調整挡板 2—3 毫米，書心被傳送装置上的夹板夹住，夹板的安排和夹板銷距离 5 毫米。

書心必須在升降台完全放下之后傳送到它上面。托架把書心及时傳送到升降台，要用主軸鏈輪保証調整。調整升降台时，要在它升起 2—3 毫米时即停