

高密博艺木工机械 非标定制木工机械厂家 非标定制木工机械

产品名称	高密博艺木工机械 非标定制木工机械厂家 非标定制木工机械
公司名称	高密市博艺木工机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市朝阳街道邱家洼村委北首
联系电话	15553630513

产品详情

高密博艺木工设备砂光机机械故障

- 1、砂带跑偏:一般因为调节不善造成，一切正常的砂带摆动应该是摆幅为15-22mm，摆频为15-20次/分，摆速适度且摆进摆出速率一致。假如处于异常情况，时间一长，将会出现跑偏状况，尤其是摆进摆出速率不一致，更易引起。砂带跑偏可能是光电管不灵，摆动阀门或摆动缸毁坏造成。除尘不佳，浓度值过高危害光电管一切正常工作中，也将会造成砂带跑偏。
- 2、限位开关不灵:砂带两边均有行程开关，当砂带摆动不灵，往一侧跑偏时，非标定制木工机械厂家，碰行程开关，砂带松掉，主电动机全自动终止，可合理维护砂带。一旦限位开关不灵可造成砂带毁坏，摩擦声卡机架造成火花，乃至造成火灾事故和。因而行程开关应常常查验姿势是不是靠谱。
- 3、下声卡机架油压表工作压力异常:选用液压升降的砂光机在下声卡机架外侧常有油压表，一切正常状况油压表工作压力为70-90kg/cm²，且相对性平稳。假如工作压力经常在70-90kg/cm²中间起伏，表明升降机电液缸将会造成内泄漏或外泄漏，假如工作压力低于70kg/cm²表明液压传动系统异常需调节。假如没有压力，将会及时电源开关没有压着。砂光机的气压表在异常时，将会造成砂气泡玻璃规格偏差或不稳定，危害砂气泡玻璃品质。
- 4、进板跑偏、跑偏、反跳:在砂光机的调节中规定把上运输辊反压弹簧调节到三分之二（剩三分之一），上运输辊和下运输辊间距应该比根据的方坯薄厚少1.毫米或2mm，不然会造成方坯跑偏或跑偏。比较严重时造成反跳，这将会会伤着生命安全。

砂光机的清洁与保养

机器的首要生命就是保养，一台机器要想正常的运转首先要做到的就是保养与维护，以下几条是一定要

做的：

维护及保养

- 安全系统 启动机器前，务必测试所有的安全开关是否正常。

每星期检查及测试刹车系统，避免“紧急停止”无法执行。

- 主马达传动皮带 适当的调整将可增加皮带的传动效率及适用寿命，以下为检查时间的参考：
- 一次检查：新机开始使用或更换新品后4小时
- 第二次检查：间隔前次检查后1天
- 第三次检查：间隔前次检查后3天
- 第四次检查：间隔前次检查后5天
- 第五次检查：间隔前次检查后7天
- 之后的检查：每隔一周

小型砂光机的市场前景

小型砂光机主要指单砂架单面砂光机，其结构采用简单的支架式，输送部分采用传送带，非标定制木工机械价格，控制部分也只是采用面板控制键，砂光和抛光需要重新更换砂带，非标定制木工机械，大多数部件均采用国产配件，工作精度受砂光机的操作人员的熟练使用程度影响.相对于新产品来说，它的工作稳定性要差些.可以这样说，产品品质决定了产品价格，以及它所适应的客户群.也正是它的特点决定了它在中国板材生产日渐发展的今天，正将淡出市场.

高密博艺木工机械-非标定制木工机械厂家-非标定制木工机械由高密市博艺木工机械厂提供。行路致远，砥砺前行。高密市博艺木工机械厂致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为木工机床具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司还是从事托盘砂光机，托盘砂光，精品托盘的厂家，欢迎来电咨询。