

# 刀具自动抛光机 鼎砂机械品质赢口碑 湖南刀具抛光机

产品名称	刀具自动抛光机 鼎砂机械品质赢口碑 湖南刀具抛光机
公司名称	金华市鼎砂机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	金华市婺城区罗埠镇港口方村生兴力机械厂区1 号楼二层三层
联系电话	18868488911 18868488911

## 产品详情

砂光机是现代木材加工工业广泛应用的设备之一，它用于各种人造板及木制品等零件的精加工。刀具抛光机

下面就由金属砂光机厂家鼎砂机械为大家讲解木工排钻如何选择适合的轴承

轴承种类的选用：

排钻设计中，采用滚动轴承的种类很多，根据主轴所受载荷的大小，方向和转速的不同而不同，常采用的滚动轴承有以下几种：单列向心球轴承、单列圆锥滚子轴承，单列向心推力球轴承，双列向心短圆柱滚子轴承、单列推力球轴承单列向心短圆柱滚子轴承等。其中向心轴承主要承受径向载荷，也能承受不大的轴向载荷；推力轴承只能承受轴向载荷；向心推力轴承既能承受轴向载荷，又能承受径向载荷。排钻本设计中，主轴即承受轴向载荷，有承受径向载荷，因此选用单列圆锥滚子轴。

砂光机是现代木材加工工业广泛应用的设备之一，它用于各种人造板及木制品等零件的精加工。刀具抛光机

下面就由金属砂光机厂家鼎砂机械为大家讲解砂光机在使用过程中常见的故障

砂带跑偏、一般由于调整不当引起，正常的砂带摆动应该是摆幅为15-20mm，摆频为15-20次/分，摆速适中且摆进摆出速度一致。如果处在非正常状态，时间一长，可能出现跑偏现象，尤其是摆进摆出速度不一致，更易引发异常停机现象；光电开关损坏、电磁阀损坏、摆动气缸缸损坏。吸尘不佳，粉尘浓度高都会影响光电管正常工作，也引起砂带跑偏；应及时更换损坏的配件，改善除尘效果。

限位失灵、砂带两侧均有限位开关，当砂带摆动失灵，往一侧跑偏时，碰限位开关，砂带松开，主电

机自动停止，可有效保护砂带。一旦限位失灵可引起砂带损坏，磨擦机架产生火星，甚至引起火灾。因此限位开关应经常检查动作是否可靠。

砂带起皱、砂带一旦起皱就无法再使用，刀具自动抛光机，一般引起砂带起皱有三种可能：砂辊与张紧辊磨损造成，研磨想、修复辊；砂带受潮发软引发起皱，湖南刀具抛光机，可采用烘干晒干等办法处理；砂光机长时间不使用砂辊表面生锈粗糙，砂带摆动困难引发起皱，此时应对辊筒除锈或用较细砂纸打磨。

砂带断裂、砂带断裂主要由于砂带跑偏，或砂带磨钝没有及时更换，或砂削负荷过大，或砂削过程中遇硬物，或砂带本身质量问题引起。应尽量避免砂带断裂，否则可能引起火灾。当电流发生异常，应观察砂带是否已磨钝，如果是应及时更换。

砂光机是现代木材加工工业广泛应用的设备之一，它用于各种人造板及木制品等零件的精加工。刀具抛光机

下面就由金属砂光机厂家鼎砂机械为大家讲解怎样安全操作宽带砂光机

一、加工前所有的护盖不得移开，必须先确定木料的尺寸是否在该机器的加工范围内，调整正确的加工厚度，刀具抛光机厂家，木料过厚，将会导致输送带卡死，断裂，该设备只可用于厚薄均匀的木料砂光，不能用于木料弯曲的水平矫正工作，且三角形，菱形和圆弧形木料均不能加工，一定要注意工件上不能有金属等附件，以免损坏机器

二、正常运转操作中，请随时注意安培表的电负荷量，防止出现因机器过载而出现跳机或砂纸不堪负荷，致使砂带崩裂或断裂等现象。矫正方法：1 把砂光带的速度减慢；2 更换砂粒比较粗的砂纸；3 把橡胶轮或砂光压板的位置再升高些以减少砂光量

三、操作员工作时，工件一旦放在输送带上双手要立即离开，工件要均匀摆布在输送带上，是砂带和橡胶轮受力均匀避边磨损，缩短砂带和橡胶轮的适用寿命刀具抛光机

四、该砂光机台面上下调整使用电脑数字升降控制器操作，台面调整严禁超出控制器的调整范围，不可私自手动调整台面高度，刀具抛光机供应商，以免造成台面倾斜或升降控制器数据错误，输送带速度采用无极变速调整，速度要在机器运行中调整刀具抛光机

五、工作完毕，请务必将机器内位清理干净，清理内部时务必将砂纸拆下，待清理完毕时，再把砂纸装上。建议工作结束后将砂带放松，避免砂带长期处于涨紧状态导致逐渐松弛。

六、新员工必须培训后方能操作机器，且在该员工没有完全熟悉机器性能前，一定要有老员工陪同工作切勿单独操作。操作人员因事要离开岗位是必须先关机。

刀具自动抛光机-鼎砂机械品质赢口碑-湖南刀具抛光机由金华市鼎砂机械有限公司提供。金华市鼎砂机械有限公司为客户提供“金属砂光机，水磨抛光机，直纹拉丝机，砂带机”等业务，公司拥有“鼎砂”等品牌，专注于行业设备等行业。在金华市婺城区罗埠镇港口方村生兴力机械厂区1号楼二层三层的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：方经理。