

盐城伺服无卡旋切机 金轮机械旋切机 伺服无卡旋切机厂家

产品名称	盐城伺服无卡旋切机 金轮机械旋切机 伺服无卡旋切机厂家
公司名称	山东金轮机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	临沂经济开发区芝麻墩办事处华夏路与沃尔沃路 交汇处
联系电话	18369559370 18369559370

产品详情

无卡旋切机的常见故障

产品质量缺点或常见故障：旋切的单板薄厚不匀称

原因分析：

- 1、旋切刀不锐利；
- 2、旋切刀的刀位过高或过低；
- 3、所旋切的木料过度干硬；
- 4、旋切历程中刀床摇晃；
- 5、装有电磁离合器的旋切机电磁离合器碳刷虚接。

清除方法：

- 1、从新刃磨旋切刀至锐利，连用油石打磨抛光；
- 2、再次调节旋切刀的刀位到适度具体位置；
- 3、采用干燥度适度的木料完成旋切，过干的木料可采取水焯或浸湿后旋切；
- 4、将各不锈钢紧固件螺栓螺母查验并拧紧，将刀床两边的滑轨调节压条与刀床的导轨滑块之间的空隙调

整到适度，但不要太紧了。

5、把电磁离合器的碳刷向下自动旋转1 - 2圈。并在油盒内注入清理的稀汽车机油。

无卡旋切机常见故障之一---板皮不均匀分布

我们常用的无卡旋切机经常会遇到出现故障的现象今天我们就来了解一下板皮不均匀分布的这种情况。

金轮无卡旋切机提醒您，造成这种情况的原因是：刀位错误，刀不锐利，刀缝过小或特大。木材过干或扎实，电磁离合器碳刷虚接，刀台两边压条调节空隙不善。

排除方法：之后刃磨数控刀具至锐利，连用油石打磨抛光。当刀位太高，刀缝稍大时，木料在无卡旋切机剩于不大的这时候会晃动，伺服无卡旋切机价格，板面出显帘子面圆形，并且木芯呈四方形或六菱形。当刀位太低或刀缝偏小时原木承受压力的挤工作压力比正常值无卡旋切机高几成，旋出的板皮拉伸磨损超差而产生板面不不均。当机器设备无卡旋切机时偶尔会跳出定时进刀时进时停的情况。平常只需把碳刷朝下翻转一两圈即可，如油盒内缺油要注入整洁的稀汽车机油，以免离合片烧结工艺或离合器打滑。无卡旋切机木头时只要刀台有摇动量也会产生板面的不匀力差，调试简单的方法是：将各防松螺丝零件螺钉查验并扭紧，将两旁压条与刀台的导轨滑块两者之间间隔设定为0.2---0.5mm，切勿无需调得太紧了。

大家要及时了解这种情况，避免出现此类现象发生。

现在伺服无卡旋切机技术不断提高，对于效率的要求也越来越高，伺服无卡旋切机厂家，而无卡旋切机的使用，就可以增加效率。

但是如果无卡旋切机在加工木材的时候，盐城伺服无卡旋切机，出现了啃刀现象，这是因为什么呢？造成啃刀现象是有可能产品的质量比较大的话，由于刀口过大、单辊太低，压力小，出现啃刀的情况；或者是因为刀口太小单辊过高，压力过大，对此我们可以适当的调节距离，这样就不会出现啃刀的现象了。

在使用无卡旋切机的同时，也要注意对于它的保养，这样不但可以保证加工效率，而且可以延长它的使用寿命。

盐城伺服无卡旋切机-金轮机械旋切机-伺服无卡旋切机厂家由山东金轮机械制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。山东金轮机械制造有限公司致力成为与您共赢、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旋切机，无卡旋切机，找圆机的厂家，欢迎来电咨询。