

木工专用木方自动刨木机单面木工压刨机MB104螺旋刀刨床

产品名称	木工专用木方自动刨木机单面木工压刨机MB104螺旋刀刨床
公司名称	射阳县龙腾机械厂
价格	3000.00/台
规格参数	品牌:龙腾 型号:MB104 产地:江苏省盐城市
公司地址	江苏省盐城市射阳县新坍镇芦公祠居委会
联系电话	17751574521

产品详情

木工专用木方自动刨木机单面木工压刨机MB104螺旋刀刨床

单面木工压刨是木材加工行业中普通的设备,然而它在使用中存在一个非常棘手的问题:就是加工成品有“啃头啃尾”,平面度差。严重影响加工成品的表面质量。

人士分析产生“啃头啃尾”原因和研究解决的办法是正确的、可行的。但是传统单面木工压刨的工作台升降结构将导致压刨在实际应用中还或多或少的产生“啃头啃尾”。

两个升降螺杆支撑着工作台,使工作台上的滑块沿作机架四个角的导轨升降,实现对工件的定厚。若实现工作台升降,滑块和导轨之间必定有间隙,而两点支撑大幅面工作台,稳定性差。当工件进入压刨,前进给辊压紧工件,此时工作台前半部受到一个向下的压力使工作台前半部向下倾斜,倾角与间隙有关,两者之间是正比例关系。这样工件没有被后出给辊压紧之前,工件沿倾角进料,就有“啃头”出现。诚然当工件脱离前进给辊,只有后进给辊压紧工件,此时工作台后半部受到一个向下的压力,使工作台后半部向下倾斜,就有“啃尾”出现。木工专用木方自动刨木机单面木工压刨机MB104螺旋刀刨床

从以上分析来看,压紧器的位置调到非常恰当的位置,还或多或少的产生“啃头啃尾”的现象是机床本身结构上产生的系统误差。若要消除这种系统误差,就必须消除滑块和导轨之间的间隙。在机械中消除这种滑动件之间的间隙是很难实现的。有些厂家采用三个或四个升降螺杆支撑着工作台,这样工作台稳定性好了、这种系统误差也消除了,可是这种升降结构的传动复杂多了,并且要想保证三个或四个升降螺杆的升降同步,螺杆和传动件的加工精度要求比较高,使整个机床的制造成本增加很多。木工专用木方自动刨木机单面木工压刨机MB104螺旋刀刨床