

金属抛光去毛刺机 鼎砂机械 淮南金属去毛刺机

产品名称	金属抛光去毛刺机 鼎砂机械 淮南金属去毛刺机
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。金属去毛刺机

下面就由金属砂光机厂家鼎砂机械为大家讲解砂光机的日常检查工作

砂光机是常用的木工器械，木料的生产加工离不开砂光机的帮助，想要保时保量的对木料进行加工生产，就要保证砂光机的运作平稳，不出故障，淮南金属去毛刺机，因此在日常的使用过程中，做好砂光机的检查工作就十分的重要。

- 1.减速机个月换一次减速机机油，金属去毛刺机哪家好，之后每工作2000小时换油一次，机器各活动部位应每月加润滑脂一次。
- 2.输送带不可太紧，否则会使输送轴变形断裂，减少输送带的使用寿命。金属去毛刺机
- 3.机器应避免阳光直射，否则UV腻子会干固在涂布轮上，从而使涂布轮损坏。
- 4.如涂布轮损坏较快时，请将腻子换成腐蚀性弱一点的，如果使用NC硝基漆时，请于我公司联系更换另一种材质的涂布轮。

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。金属去毛刺机

下面就由金属砂光机厂家鼎砂机械为大家讲解对砂带的操作

- 1)砂带装到宽带砂光机上后，如发现两边松紧度不一致时，要仔细检查，并多次重复启动砂辊电机，调

节摆动气缸、节流阀，观察砂辊与张紧辊在垂直平面内投影是否平行。调整摆动气缸位置，可改变张摆辊与砂辊的相对偏角，以纠正砂带跑偏;调整气缸的行程和时间可以调整砂带的摆幅;调整气缸的节流阀可以调整砂带的摆动速度及频率。

2)砂带的粒度与要求的砂削量、表面光洁度要匹配。不合理的砂带粒度不仅会造成砂带消耗过大，而且使砂带由于容屑空间不足而过热，在工件表面和砂带表面产生烧痕，导致砂带快速报废。在生产中，粗砂带的砂削量常常因毛板的厚度而变化，而精砂带的砂削量力求稳定，不能太大或太小，也不能经常变化。砂削量太大，负荷太重，砂带很快“发白”，寿命大大缩短;砂削量太小，可能会留下粗砂痕，后面的精砂砂带无法去除，板面质量较差。精砂带保持稳定的砂削量，可以获得均匀一致、稳定优良的板面质量。金属去毛刺机

另外，磨削过程是千变万化的，金属去毛刺机价格，磨削板材的硬度、密度、厚度偏差等不同时，都应及时调整分配砂带粒度。

宽带砂光机的停机步骤

1)停止进给电机。2)停止刷辊电机。3)停止砂辊电机，多个砂辊按顺序停止，机器完全停止后，切断总电源。

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。金属去毛刺机

下面就由金属砂光机厂家鼎砂机械为大家讲解金属表面的雪花纹如何处理

金属表面的雪花纹是一个较难处理的工艺，需要机器及磨料的配合，机器一般会选择自动拉丝机，机器转速为900-2400转/分，在研磨过程中还需要左右摆动，摆动频率为60-300次/分钟。如果只选择转动而不同时摆动的机器则研磨后的表面结果是发丝纹。

而且砂光机转速的快慢及摆动频率决定了雪花纹的效果，另外研磨材料选择更为重要，直接影响了家具表面线纹的视觉和手感效果，根据目前市场流行的金属家具来看，研磨材料一般是选择小辊刷(拉丝轮)或尼龙带，粒度一般采用CRS、FN两种。

金属抛光去毛刺机-鼎砂机械(在线咨询)-淮南金属去毛刺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，专注于磨光、砂光及抛光类等行业。，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。