

# 龙锦机械砂光机砂光机厂商

产品名称	龙锦机械砂光机砂光机厂商
公司名称	青岛龙锦机械有限公司
价格	200.00/件
规格参数	品牌:龙锦 型号:EN1262
公司地址	青岛市黄岛区王台镇
联系电话	400-619-0532 15965573261

## 产品详情

砂带起皱、砂带一旦起皱就无法再使用，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，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趋，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。

进板跑偏、打滑、反弹、在砂光机的调整中要求把上输送辊反压弹簧调整到三分之二(剩三分之一)，上输送辊和下输送辊间隔应比通过的板坯厚度少1.5mm或1mm，否则会引起板坯跑偏或打滑。严重时引起反弹，这可能会伤及人身安全。

更换砂带后砂削板尺寸发生变化、砂光机的悬臂在锁紧块松开或锁紧时，位置波动较大，正常应在0.5mm以内。如果太大，当锁紧块锁紧悬臂时，锁紧力的大小差异会使悬臂的重复精度发生差别，引起砂光板尺寸波动，直接影响砂光机砂削精度。当发生悬臂误差太大时(超过0.5mm)应拧开锁紧块固定螺栓适当调整，同时在更换砂带时，锁紧块锁紧力度应一致。

六、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

七、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，避免单边磨损，缩短砂带和橡胶轮的适用寿命

八、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，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

九、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。

十、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，杜绝在操作中与人攀谈。

**注意事项** 砂光机在运行当中砂盘、砂轮、砂带、抛光轮，随时都有破裂与炸裂的可能，操作时必须佩戴眼镜、头盔面罩等相应的防护用具

机器在运行当中，手脚严禁触碰砂带、砂轮、磨头、抛光轮等

无有效防护的措施的机子不可使用

砂光时会产生大量的粉尘，要佩戴口罩使用

砂光设备要安装在干燥、通风、无眼光直射的地方

自动化砂光机使用时，要有配套的除尘设备，否则极易发生故障、损坏设备、影响生产。

带式砂光有发现砂带跑偏时，应及时调节。

轮式砂光一定要确认砂轮的准确运行方向，锁紧砂轮防止砂轮飞出。