

半自动封边机,封边机,伍亿发查看

产品名称	半自动封边机,封边机,伍亿发查看
公司名称	青岛伍亿发机械有限公司
价格	150.00/件
规格参数	品牌:伍亿发 型号:JU1010
公司地址	山东省青岛市黄岛区王台镇逢猛王村
联系电话	0532-83111031 13678885970

产品详情

封边机、全自动封边机的质量均受到很多的外界以及内在因素的影响，这些因素包括设备状况、原材料状况、操作熟练程度，一般着重注意下以下6方面：

(1)如果选用厚的封边带封边时，封边机压料辊松紧应调整至最佳位置，最易犯的毛病就是压得过紧。由于封边带比工件稍长，当压料辊压住封边带长出部分时，给封边带一个垂直于进给方向的力，此时由于胶还未完全固化，胶合强度不高，尾部易松开而粘不牢

(2)加工时室内温度不能过低，一般应在15°C以上，尤其封边带厚时，柔韧性会不足，要保证预热装置的工作，若无预热装置时也可采用电吹风加热等方法使封边带软化，该方法尤其适用于曲线封边。加工车间内不得有过堂风。

封边带的质量影响封边效果，质量好的封边带封出的产品封边处严密，质量差的封边带封出的产品封边处缝隙较大，有一条明显的黑线。机器修边时靠山易在表层刮出痕迹。厚的封边带从断面看，胶合面的中部应稍微比两边凹一些，这种封边带封出的产品封边处较严密，效果佳。

(3)实木封边材料的含水率不要过高，应该储存在阴凉和干燥的室内，基材要求无灰尘，最佳含水率在8-10%。

(4)由于封边速度很快，胶粘剂在低压力下要具有很好的弥散性和对基材的渗透性，要有很好的初粘性，在短时间的压力作用下应该瞬间胶合，粘结牢固。使用时要注意保证热熔胶的温度在正常温度范围内，长时间过高的温度会使胶分;低的温度下热熔胶达不到好的流动性，使用时要掌握好供应商提供的数据。

(5)热熔胶涂胶量应该以使胶合部件外边略挤出胶为准，过大，封边处有一条黑线，影响美观;过小，胶合强度不够。为检验胶膜是否连续，可以用透明的硬PVC带来测试;也可用普通封边带封边，趁胶未冷却时将封边带撕下来检验。

(6)对于封边机无前铣刀装置的使用厂家来说,待封边的半成品裁切质量也影响封边效果。青岛伍亿发机械有限公司为防止产品爆边,裁切时会使用刻痕锯(俗称小锯片),裁切后的最佳效果应是断面处能看到小锯片痕但摸起来却感觉不到。小锯片痕太深封边时封不牢,封边处可看见一条黑线甚至可看到缝隙,太浅又易爆口。

封边机铝型材切割机上的锯片对设备的使用有着非常重要的作用,其需要也是非常的严格,因为切割量大,精度要求高,因此我们在进行选择封边机铝型材切割机锯片时,需要注意很多事项,下面可以根据以下几大方面进行选择。

1、材质的选择:铝材切割机刀片一般采用硬质合金,好的设备一般采用碳化钨合金钢,我公司铝切机采用台湾山王锯片刀片,该刀片是用采用德国钢板及卢森堡钨钢铸造而成。

2、锯片直径的选择:在相同厚度情况下,刀片直径的大小决定切割的产量,直径小产量低,反之直径大、产量高,锯片的外径根据不同的圆锯机机型选择使用直径相符的锯片。标准件的直径有:110MM(4寸)、150MM(6寸)、180MM(7寸)、200MM(8寸)、230MM(9寸)、250MM(10寸)、300MM(12寸)、350MM(14寸)、400MM(16寸)、450MM(18寸)、500MM(20寸)等。

3、齿数的选择,一般来说齿数越多,在单位时间内切削的刃口越多,切削性能越好,但切削齿数多需用硬质合金数量多,锯片的价格就高,但锯齿过密,齿间的容屑量变小,容易引起锯片发热;另外锯齿过多,当进给量配合不当的话,每齿的削量很少,会加剧刃口与工件的磨擦,影响刀刃的使用寿命。通常齿间距在15-25mm,应根据锯切的材料选择合理的齿数。

4、厚度的选择

锯片的厚度从理论上我们希望锯片越薄越好,锯缝实际上是一种消耗。合金锯片基体的材料和制造锯片的工艺决定了锯片的厚度,厚度过薄,锯片工作时容易晃动,影响切削的效果。选择锯片厚度时应从锯片工作的稳定性以及锯切的材料去考虑。有些特殊用途的材料要求的厚度也是特定的,应该按设备要求使用。

封边机在我们的日常生活及其周边的应用越来越广泛,但随之而来大家大家对这方面的基本常识了解多少呢?在我们操作封边机的时候有很多需要注意的问题,下面小编就来给大家介绍一下:

我们谈一谈封边机的主要优点,它就是粘接牢固、快捷、轻便、效率高,要想达到这样的效果,首要就是要选购好的封边机,还要特别注意封边带、热熔胶、基材、工作环境和操作方法等要素。选择封边带要注意宽度、厚度、材质、韧度、表面处理程度等要素。热熔胶要注意高、中、低温胶的区别,与封边带的种类匹配,还要科学设置加温控制温度以及溶胶的流淌性和凝固延时性。基材的选用也有质量、温度、切面的平行度和垂直度要求,工作环境的室内温度、灰尘浓度也需考虑、操作中基材、封边带、胶轴运行的速度、压力、平衡性、连贯性等都会影响封边的效果。接下来说说怎么维护维修曲直线封边机 曲直线封边机在使用中也会出现哪些问题和故障呢?常见故障有:

一、电气故障。包括主机停转、升温不快、程序紊乱等,不及时排除,会烧坏电机和加热管,甚至损坏整个机械系统。维修时主要检查电器控制箱、电机、加热管、延时器等。这种检修一般要由专业人员或由制造商厂家修理

二、气路故障。包括气阀失灵、漏气,气压偏低,切刀、送料不工作等,主要检查各种气动元件的完好情况,更换零件可以在制作厂家技术人员指导下进行。

三、机械故障。主要有传动失灵,涂胶不匀,送料故障和切刀故障等,主要检查各机械部件的完好情况和牢固部位,传动部位是否发生偏移。

四、粘接故障。如粘不住、跑偏、夹带等，这是一个综合性故障，与胶轴、封边带、溶胶、基材和操作有关。这种故障可能交替出现，也可能单一出现，具体维修要视情况而定。