

宽带式砂光机砂光机伍亿发多图

产品名称	宽带式砂光机砂光机伍亿发多图
公司名称	青岛伍亿发机械有限公司
价格	200.00/件
规格参数	品牌:伍亿发 型号:VM1799
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

我们都知道是人总会生病，其实不单单是人，就连我们现在认为不会错的电脑，都有出错和出现故障的时候，更不要说一些大型的机器了。而对于宽带砂光机这种现在被很多厂家所广泛运用的一种机器，如果是保养的不好或者是工作时间过长的话，有的时候也是会出现一些问题的。所以了解一下宽带砂光机的常见故障和解决方法，对于及时的排除机器故障，不耽误工作是很有帮助的。具体我们就在这里详细了解一下吧。

首先，对于宽带砂光机这种类型的砂光机而言，比较容易出现的问题就是砂带跑偏。导致这种情况出现的原因是砂带的调整不当引起的，另外如果是粉尘浓度过高的话，也有可能也会导致砂带跑偏。

其次就是砂带断裂，如果是砂带跑偏之后没有及时的解决问题的话，很容易引起砂带的断裂，不过也有可能是因为砂带磨钝之后更换的不是很及时也有可能也会导致砂带断裂的情况出现，其次还有可能是因为工作量过大引起的。但是不管是那种原因引起的砂带断裂，都应该要注意避免，因为如果是磨砂的过程中出现砂带断裂的话，很容易引起火灾的。

除了上述这两个问题之后，宽带砂光机在使用的过程当中还有很多其他的问题需要注意，在这里就不再一一为您介绍，希望您对于这些问题有所重视，并且对其解决方法有一定的了解，也好在出现问题的时候及时解决。

砂光机在使用过程中需要注意哪些事情：

- 1、开机前检查各部位螺钉是否松动，电缆插头有无破损。
- 2、砂纸安装要贴平夹紧，不得松动。
- 3、开机空载运行1min，检查火花是否正常。如发现环火、电动机抖动。转速明显下降有异常杂音应立即停止使用。

4、砂光机应在干燥、清洁、没有腐蚀性气体的环境中使用。

上述四点就是砂光机在使用中的注意事项。

与其他机械设备一样，木工砂光机在工作运转过程中，也常常会出现一些故障，但是这些应及时排除，但如果处理不当，可能会影响生产，增加成本。这就要求操作人员必须熟悉操作章程，熟练操作，及时排除。有些故障发现时并不严重，但如果不做适当处理，就会引发大的故障，严重影响生产。

下面对砂光机常见故障进行分析总结：

1.砂带跑偏、一般由于调整不当引起，正常的砂带摆动应该是摆幅为15-20mm，摆频为15-20次/分，摆速适中且摆进摆出速度一致。如果处在非正常状态，时间一长，可能出现跑偏现象，尤其是摆进摆出速度不一致，更易引发异常停机现象；光电开关损坏、电磁阀损坏、摆动气缸缸损坏。吸尘不佳，粉尘浓度高都会影响光电管正常工作，也引起砂带跑偏；应及时更换损坏的配件，改善除尘效果。

2.限位失灵、砂带两侧均有限位开关，当砂带摆动失灵，往一侧跑偏时，碰限位开关，砂带松开，主电机自动停止，可有效保护砂带。一旦限位失灵可引起砂带损坏，磨擦机架产生火星，甚至引起火灾。因此限位开关应经常检查动作是否可靠。

3.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皱，此时应对辊筒除锈或用较细砂纸打磨。

4.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。

5.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。

6.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。

7.空车时下输送辊断续转动或不转、工作时，一般不能观察上述情况，只有在空车时才能发现，原因是传递动力的蜗轮减速中蜗轮部分磨损或全部磨损。虽然不会对工作造成影响，但其他蜗轮会由于工作负荷加重，而缩短寿命，造成更大损失。因此，一旦发现这种情况，应立即更换。

8.主轴承座振动异常。：正常情况下主轴承座振动很小，有经验的操作员一摸就能判断是否正常，在现场一般没有条件用仪器测量，但可以采用和其他轴承座对比来判断，也可以从砂光板表面优劣来判断。当发生轴承座振动异常时，可以认为有二种原因，一是轴承损坏，只要更换轴承即可，二是接触辊发生磨损，失园，原有动平衡破坏，造成振动异常，这种情况必须拆下砂辊进行维修。

9.主传动皮带打滑、在Q型与M型砂光机中，都采用了高速平皮带。这种传动形式从理论上讲比三角带传动效率高。但在实际使用中，会产生皮带跑偏或打滑现象，这主要是调整不当引起。应严格按照皮带延伸率1.5-2%的要求调整，并且皮带两侧松紧一致。当按要求调整完毕后，应进行试运转，特别是主电机

电流突然升高时，观察皮带是否跑偏，如果跑偏，应进行二次调整。