

雕刻毛刺异形抛光机底漆抛光机表面更加的光滑平整

产品名称	雕刻毛刺异形抛光机底漆抛光机表面更加的光滑平整
公司名称	宁津县东圣机械设备有限公司
价格	26000.00/台
规格参数	品牌:东圣 型号:DS-1200 产地:山东省宁津县
公司地址	宁津县宁津镇帽杨村
联系电话	18953473546

产品详情

宁津县东圣机械设备厂 厂家直销 联系电话：18953473546

砂光机主要砂光家具 实木门 木地板等材料，使表面之更加的光滑平整、厚度均匀一致，工艺使之达标的一种方法、运用于各种贴面工艺生产、标准结构件制作、玩具工艺品行业、装修和家具行业、地板墙板建材行业等等。砂光机在运行过程中，经常会出现一些故障，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。这就要求砂光机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。

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。

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。

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。

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。

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，失圆，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。

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。

砂光机的主要参数：

最大加工宽度 1000（mm）

加工厚度范围 1-100（mm）

功率 5.5kw/7.5kw（Kw）

适用范围 家具 实木门 木地板.....

1电机功率有7.5kw和5.5kw，功率小省电。

2沙带采用缠绕式，节省沙带。

3配有按键式数字显示器，操作简单，结构合理，无气路，易修理。

4引进美国技术辊式震荡砂光，效果好成本低廉。

5意大利进口“一”字型橡胶输送带；

6进口无段输送带调速器

7电动升降，自动送料，数字显示，功能齐全

更多关于砂光机的参数，欢迎来电询！