

木托盘砂光机 托盘砂光机 高密博艺托盘砂光机

产品名称	木托盘砂光机 托盘砂光机 高密博艺托盘砂光机
公司名称	高密市博艺木工机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市朝阳街道邱家洼村委北首
联系电话	15553630513

产品详情

砂光机的类型

传统的贴面单板厚度一般保持在 0.5 -0.6mm 之间，只有这样的厚度才能在工艺方面保证高精度细砂光 and 高质量表面处理的要求。然而当今木材资源日渐短缺，木单板在家具及装修业中的需求又日趋增加，所以人们越来越多地改用 0.2-0.4mm 的微薄木贴面。要保证微薄木的贴面质量，一是要改进贴面工艺，二是要有更高的砂磨技术要求，所以一种“琴键式”宽带砂光机(分段式压梁)被开发利用(图5)，并且设置了 CPS 电子控制技术(即可调的精密压力系统)，进一步克服了分段式压梁在砂光压力方面仍然存在的“平均主义”，电子控制的精密压力系统(CPS 电子压梁)在精密探测装置的配合下，能针对不同形状，尺寸和材质的工件，进行均匀的砂光。

特别是对过去难于砂光的工件和不适于在宽带砂光机上砂光的工件，有其突出的优越性。例如带有实木封边条的单板贴面工件、边缘带企口的工件、贴面板上单板边缘留有拼接胶纸带的工件、贴有微薄木的工件以及油漆饰面的工件等等都可通过 CPS 技术的调压(无级调压)获得高精度的砂光，托盘砂光机价格，使过去存在的单板被砂穿的问题得到。并且只要厚度公差小于 2mm(无论是同一个工件或多个工件)，都能同时在一台砂光机上进行准确的高质量的砂光，起到了多条“窄带”并列使用的作用和效果，从而大大提高了砂光机的功能和灵活性，地适应了小批量多品种生产的特点和要求。

对于一些简单的型面零部件砂光，也可采用长带砂光机配置异型压块进行加工(图6)。工件边部的砂光，直线边可采用砂带可上下振动的“立式振荡砂光机”(图7)砂光，异型边工件可选用图8所示的“立式花砂机”加工，木托盘砂光机，立式花砂机可根据工件的型边线形设置一组立式异型砂辊，用于各种型边部件的砂光。弯曲工件的内弧面可采用“立式曲砂机”(图9)砂磨加工。对一些不适合砂光机械加工的工件，还可采用手持式振荡砂光机加工。一些具有复杂线形的局部砂光则只好采用手工打磨。

砂光机的类型

对于一些简单的型面零部件砂光，也可采用长带砂光机配置异型压块进行加工(图6)。工件边部的砂光，直线边可采用砂带可上下振动的“立式振荡砂光机”(图7)砂光，异型边工件可选用图8所示的“立式花砂机”加工，立式花砂机可根据工件的型边线形设置一组立式异型砂辊，用于各种型边部件的砂光。弯曲工件的内弧面可采用“立式曲砂机”(图9)砂磨加工。对一些不适合砂光机械加工的工件，还可采用手持式振荡砂光机加工。一些具有复杂线形的局部砂光则只好采用手工打磨。

如何选用砂光机械和砂光工艺对企业的生产效率，产品质量影响很大，企业必须根据本身的特点、规模、加工任务、工件情况、生产能力、经济条件等因素进行慎重合理的选择，从而真正达到提高产品质量、产品档次、降低成本的目的。

砂光机砂带应用疑难问题和解决方案

砂带在应用全过程中，有时候会出现一些那样或那般的难题。依据很多年的工作经验，托盘砂光机，现出示一些自查方法和提议，托盘砂光机哪家好，供大伙儿参照。砂带上机操作运行起绉，撕破，方向跑偏：检查砂带长短是不是适合（直径容许偏差范 ± 5 mm）。检查砂带两边直径差是不是相差太多（一般两边直径差低于5 mm）检查砂带是不是歪曲。简易的检查方式是：把砂带进行平放到较平整的地面上，砂带的一端两侧两端对齐，看另一端是不是歪曲。检查砂光机触碰轮、压磨板的石墨垫及被生产加工钢件上是不是有脏东西。检查钢件的钻削量是不是符合规定。砂带在磨削过程中阻塞多产生胶合板的磨削中，其原关键板才的含油率较高，砂带在磨削全过程中，其木屑非常容易粘在砂表面，使砂面阻塞缺失磨削工作能力，从而烧糊。这类状况一般成条砂带大规模出现。在胶合板加工过程中，因为拌料不足匀称，基环氧树脂粘胶在砂面的某位置，导致砂带部分阻塞粘接，这类状况一般以部分条形出现。此外砂光机在磨削全过程中，也有小量的木削未被抽尘气旋带去，在砂表面成一层太薄的、时断时续的条状木屑流。这种木屑对砂带的应用危害并不大。被生产加工的板才表面有振纹和凹形槽：检查砂带接头薄厚。接头薄厚误差值低于0.10mm，应用平接砂带也是解决困难的一个好方法，检查去砂光机的触碰轮、砂带表面是不是有脏东西。

木托盘砂光机-托盘砂光机-高密博艺托盘砂光机由高密市博艺木工机械厂提供。木托盘砂光机-托盘砂光机-高密博艺托盘砂光机是高密市博艺木工机械厂（www.gmbymgjx.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：王经理。