

木托盘砂光机 高密博艺托盘砂光机 托盘砂光机

产品名称	木托盘砂光机 高密博艺托盘砂光机 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

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。

高密博艺木工机械砂光机介绍

砂光机简单介绍

利用砂带、砂布(纸)砂光工件表面的木工机床。木工砂光机分为滚筒式、带式 and 盘式3类。

滚筒式木工砂光机采用缠绕砂布(纸)的滚筒砂光木料，托盘砂光机厂家，有单滚式和多滚式两种。加工时滚筒除作旋转外还能作轴向往复窜动，以减小工件表面粗糙度。单滚式砂光机多采用手动送料，多滚式的工件由压滚和上下进料滚或输送带送入。这类砂光机适用于板材方材拼合板、胶合板、刨花板和纤维板等表面的砂光。

高密博艺木工设备砂光机机械故障

1、砂带起皱:砂带一旦起皱就没法再应用，一般造成砂带起皱有三种将会。一是砂辊与张紧辊在竖直平面图投射中不平行面，需要管理中心支撑板缸处垫高，效正。二是砂带返潮酸软引起起皱，可选用风干晾干等方法。三是砂光机长期不应用砂辊表层锈蚀不光滑，砂带摆动艰难引起起趋，托盘砂光机，这时解决辊子防锈处理或用较水砂纸打磨抛光。

2、砂带:砂带关键因为砂带跑偏，或砂带磨钝没有立即拆换，或砂削负载过大，或砂削全过程中遇硬块，或砂带自身产品质量问题造成。应尽量减少砂带，不然将会造成火灾事故或。当工作台的砂辊电流产生出现异常时，应观查砂带是不是已磨钝，如果是应立即拆换。

3、砂带跑偏:一般因为调节不善造成，木托盘砂光机，一切正常的砂带摆动应该是摆幅为15-22mm，摆频为15-20次/分，山东托盘砂光机，摆速适度且摆进摆出速率一致。假如处于异常情况，时间一长，将会出现跑偏状况，尤其是摆进摆出速率不一致，更易引起。砂带跑偏可能是光电管不灵，摆动阀门或摆动缸毁坏造成。除尘不佳，浓度值过高危害光电管一切正常工作中，也将会造成砂带跑偏。

木托盘砂光机-高密博艺托盘砂光机-托盘砂光机由高密市博艺木工机械厂提供。高密市博艺木工机械厂（www.gmbymgjx.com）实力雄厚，信誉可靠，在山东 潍坊 的木工机床等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领高密博艺木工机械和您携手步入辉煌，共创美好未来！