

高密博艺托盘砂光机 托盘砂光机厂家 托盘砂光机

产品名称	高密博艺托盘砂光机 托盘砂光机厂家 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

高密博艺木工设备砂光机机械故障

- 1、砂带跑偏:一般因为调节不善造成，一切正常的砂带摆动应该是摆幅为15-22mm，摆频为15-20次/分，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。
- 2、限位开关不灵:砂带两边均有行程开关，当砂带摆动不灵，往一侧跑偏时，碰行程开关，砂带松掉，主电动机全自动终止，可合理维护砂带。一旦限位开关不灵可造成砂带毁坏，摩擦声卡机架造成火花，乃至造成火灾事故和。因而行程开关应常常查验姿势是不是靠谱。
- 3、下声卡机架油压表工作压力异常:选用液压升降的砂光机在下声卡机架外侧常有油压表，一切正常状况油压表工作压力为70-90kg/cm²，且相对性平稳。假如工作压力经常在70-90kg/cm²中间起伏，表明升降机电液缸将会造成内泄漏或外泄漏，假如工作压力低于70kg/cm²表明液压传动系统异常需调节。假如没有压力，将会及时电源开关没有压着。砂光机的气压表在异常时，将会造成砂气泡玻璃规格偏差或不稳定，危害砂气泡玻璃品质。
- 4、进板跑偏、跑偏、反跳:在砂光机的调节中规定把上运输辊反压弹簧调节到三分之二（剩三分之一），托盘砂光机厂家，上运输辊和下运输辊间距应该比根据的方坯薄厚少1.毫米或2mm，不然会造成方坯跑偏或跑偏。比较严重时造成反跳，这将会会伤着生命安全。

砂光机的类型

砂磨技术是当今木材加工、家具和建筑装修业的大小企业都广泛采用的一种加工工艺，它不仅用来对人

造板和实木部件进行定厚加工，木托盘砂光机，而且可对单板和漆膜进行表面精细砂光，达到提高产品质量，托盘砂光机价格，装饰效果及产品档次与节约成本的目的。

图2为图1的改进型，它用气动加压垫代替了切削方向移动的手控压板，加压垫覆盖整个工件宽度，但当砂带与工件接触面过大时，托盘砂光机，增加了动力消耗，而且砂光时大量木屑易粘附在砂带上，同时砂带易发热，从而缩短了砂带使用寿命，如图设置的毛毡肋条带，可克服上述缺陷，提高砂光质量。

还有一种多轴压块式长带砂光机（图3），它适用于空心板件的砂光，即使空心板件表面有轻微不平时也可获得较好的砂光效果。

砂光机的清洁与保养

机器的首要生命就是保养，一台机器要想正常的运转首先要做到的就是保养与维护，以下几条是一定要做的：

一、清洁

固定期间的清洁工作：

每日

- 清洁集尘管及集尘罩。
- 清洁压板及压料轮...使用硬刷子及抹布。
- 清洁输送带 · 排放空压滤水器内的水。
- 清洁电眼镜面...使用镜片清洁剂及软棉布擦拭。
- 清洁机械内部及四周堆积的粉尘。

每星期

- 清洁工作台升降螺杆及链条上的粉尘。

高密博艺托盘砂光机(图)-托盘砂光机厂家-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）为客户提供“木工机械,托盘砂光机,椅面成型机,连接木钻孔机”等业务，公司拥有“高密博艺木工机械”等品牌。专注于木工机床等行业，在山东 潍坊 有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：王经理。