

广西旋切机-找圆机使用调节厚度不均问题

产品名称	广西旋切机-找圆机使用调节厚度不均问题
公司名称	山东省费县金轮机械厂
价格	.00/个
规格参数	品牌:金轮旋切机 类型:找圆机 产地:山东费县
公司地址	费县南外环路111号
联系电话	17806115800

产品详情

数控旋切机是现在常用的一种木材加工设备，不过，这种设备在使用的过程中总是会出现皮子厚度不均的现象，那么，是什么造成这种现象的出现呢？对于这种现象又应该怎样解决呢？

下面就由金轮小编来跟大家详细的介绍一下吧！

1、旋切的皮子厚度不均匀且无明显规律，这是由于测距编码器或电子尺部分损坏或者是测速编码器损坏造成的。解决方法是将快进频率调至2Hz，快进观察原木直径变化是否连续，如存在明显停顿请更换测距编码器。

2、旋切皮子厚度不均匀且有逐渐变厚的趋势，这可能是由于木头材质硬或有较多结头，使变频器低频转矩不足；或电网电压较低造成的。通过调节变频器或调节控制器参数就可以解决。3、旋切的皮子厚度不均匀且成明显的波浪状，这应该是旋切机进刀阻力大或电机参数输入不正确导致的。遇到这种情况可以检查空载时变频器输出电流是否大于，如果输出电流过大则需调整旋切机本身，加润滑油等。

一般，遇到这种情况不必着急，也不要盲目的修理机器，可以采取以下的方法进行处理：

1、先量一下木芯两端大小是否相同，如果相同那就是旋刀的刀缝不一致造成的。2、尾板薄就将刀的高度稍高一点，比实际要旋切的厚度差0.2mm即可。如果是尾板卷就将刀高稍调低一点，同样也和实际要求厚度差0.2mm就可以了。

如何消除旋切机皮子的厚度误差：

- 1) 降低辅助滑道倾角；
- 2) 大卡头螺钉或螺母大径材；交换或两者一起交流
- 3) 调整刀高，相当于0.5毫米和0.5毫米；
- 4) 通用量角器测量角度可以调整降低改性后，观察叶片的宽度和木材摩擦亮的部分是在3-4毫米。

综上所述就是关于旋切机切出的皮子厚度不均匀应该怎么调的内容，大家都知道只有皮子的厚度相同的情况下，这样的材料才是制作胶合板的上好材料，所以调整好切出的皮子厚度是非常重要的。如果有想了解关于旋切机其他问题的朋友，可以直接拨打咨询我们的客服热线！

