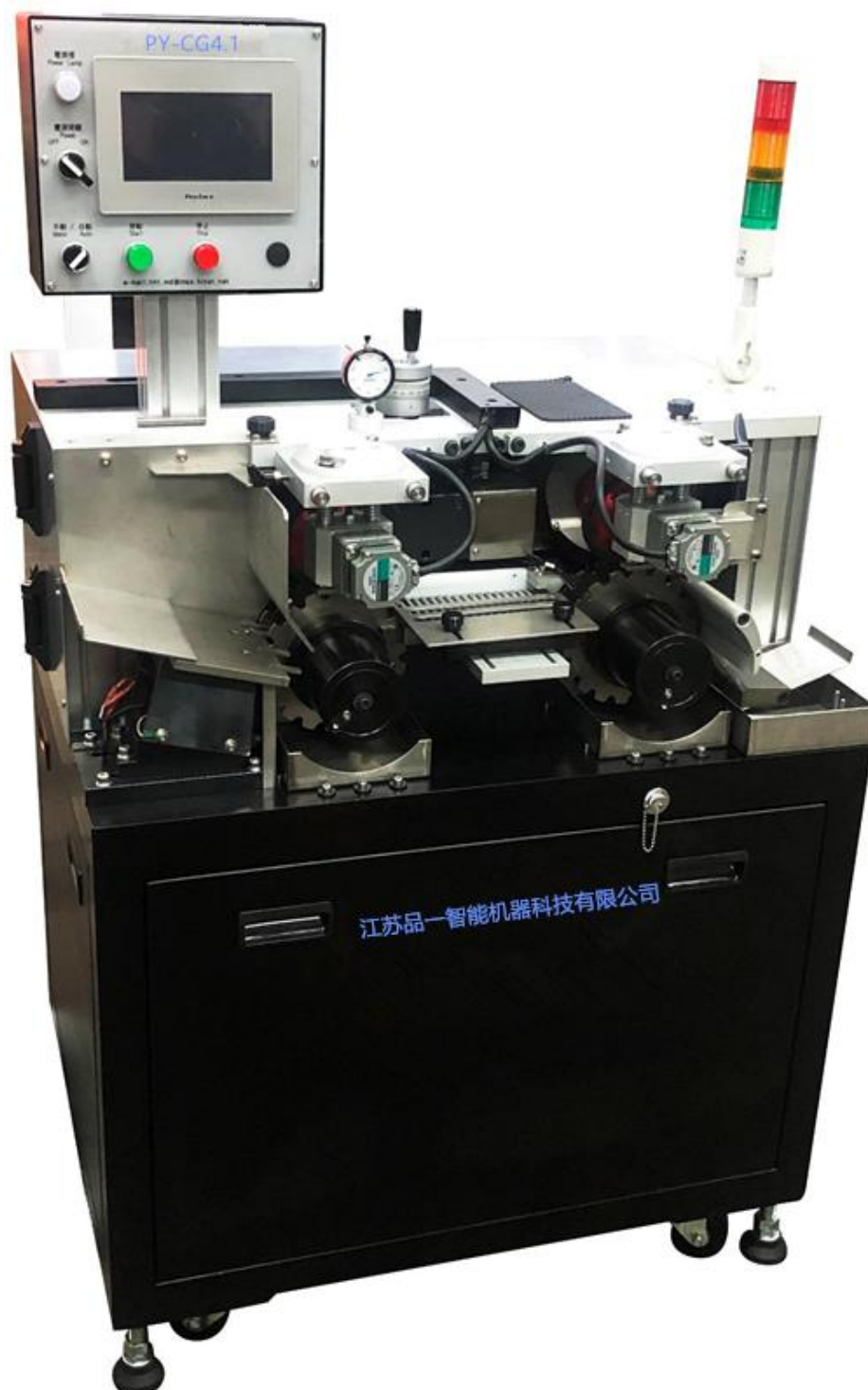


江苏品一 PY-CG4.1 倒角研磨机说明



江苏品一 PY-CG4.1 倒角研磨机说明

1 特点：针对倒角尺寸/表面纹路严格要求的机种

- 1.1 两段式切削，左侧磨头粗切削，采电铸砂轮研磨，右侧磨头细切削，采树脂砂轮研磨。
- 1.2 倒角面平整光亮，表面粗躁度佳。
- 1.3 砂轮研磨为面接触，均匀消耗。

2 规格：(单位 mm)

- 2.1 外型尺寸：900 宽×720 深×1520 高。
- 2.2 重量：约 300 公斤。
- 2.3 倒角公差：0.1mm。
- 2.4 倒角角度：30 度~45 度。
- 2.5 棒材范围：外径 3.0~20mm，长度 38~170mm。
- 2.6 倒角量范围：C0.1~C2.0mm。
- 2.7 砂轮：粗研磨，电铸钻石砂轮/精研磨，树脂砂轮
- 2.8 砂轮转速：6000/3000 rpm。
- 2.9 集尘设备(**选购品**)：马力 2-3HP、风量 3.4~4.8m³/Min、集尘管径 2 英吋。

3 生产条件：

- 3.1 棒材需清洗净：棒材表面水/油渍会影响倒角的质量，可浸泡去渍油或其他具自然挥发的溶剂数分钟后，取出风枪吹干。

江苏品一 PY-CG4.1 倒角研磨机说明

- 3.2 该机属前定位式倒角,棒材端面需完整与垂直度。
- 3.3 该机属干式切削, 务必配置集尘设备, 扬尘容易造成机件磨损与棒材刮伤。
- 3.4 载料滚筒属精密配合公差, 替换时务必清洁干净再装上。
- 3.5 长时间不使用时, 须将载料滚筒上的剩余棒材移除, 避免橡胶压轮压住棒材, 产生变型。
- 3.6 倒角后在棒材表面会有摩擦痕迹, 需预留一刀(0.01mm 以上研磨预留量)供无心研磨做削除痕迹使用。

4 产能:

下表的数据是采用原厂砂轮测试的结果。

	棒材外径(mm)	倒角量(mm)	产能(秒/支)
1	φ3.0-φ3.175	C0.4	1
2	φ4.00-φ4.7625	C0.6	1.5~2
3	φ6.00-φ6.35	C0.8	2-3
4	φ8.00-φ7.9375	C0.8	3-4
5	φ10.0-φ9.525	C1.0	6-7
6	φ12.0-φ12.7	C1.0	7-8
7	φ16.0-φ15.875	C1.0	10-11
8	φ20.0-φ19.05	C1.2	18-19

江苏品一 PY-CG4.1 倒角研磨机说明

PS.:

1. 倒角量(C 值)大, 倒角时间越长。

EX.以棒材 20 的来说.....

C1.0 的倒角时间为 13-14 秒/支

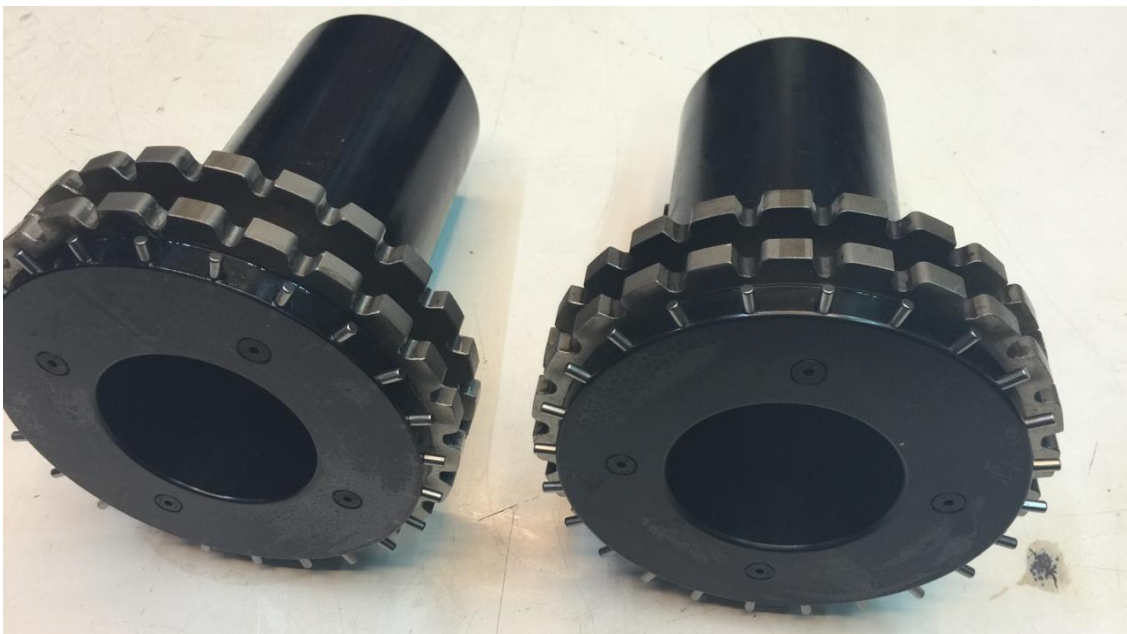
C1.2 的倒角时间为 18-19 秒/支

2. 砂轮质量(锐利度、番数)会直接影响产能与砂轮寿命。

5 载料滚筒:

5.1 依照棒径不同时, 需更换载料滚筒, 长度不同时可直接调整花盘即可。

5.2 左/右两磨头, 需装置相同规格的载料滚筒。



换线速度快, 30 分钟内可完成换线。

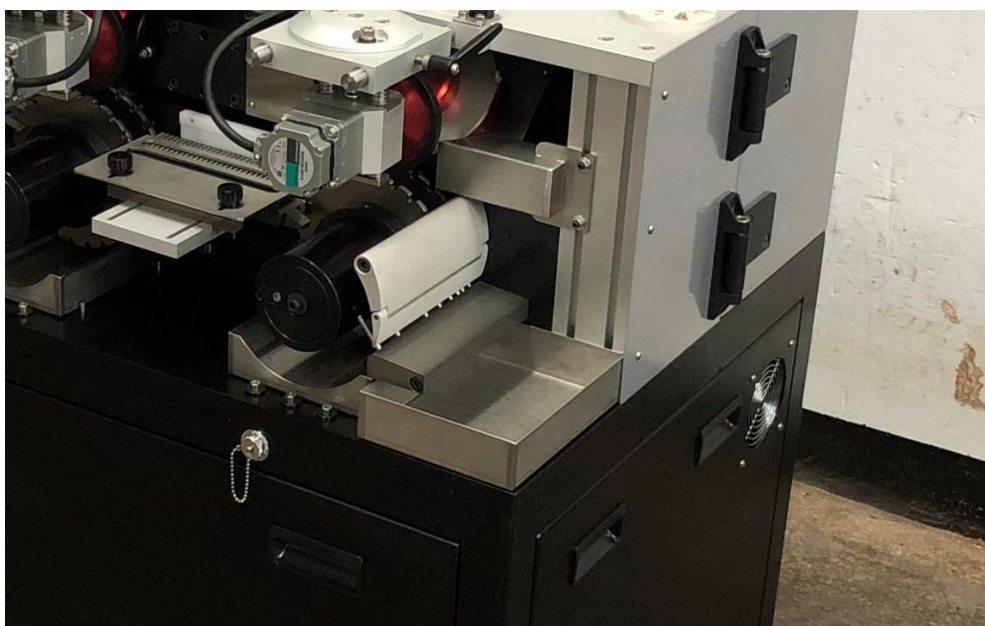
江苏品一 PY-CG4.1 倒角研磨机说明

6 成品样式(可来电所取样品)



7 收料方式

7.1 不锈钢料盒(随机附上)



江苏品一 PY-CG4.1 倒角研磨机说明

7.2 由输送带输出。附注：输送带机组为选购品。

