

双边机常见问题及处理方法

1、抛光纹路粗

方法：①检查抛光磨轮有没有摆平（磨轮跟玻璃面平行垂直）；
②平面树脂轮后角磨 0.1~0.2mm；
③下倒角树脂轮后角磨 0.1~0.2mm；
④上倒角树脂轮后角腾空 0.1mm；

2、磨短边对角抛不到光、倒角大小头不同步

方法：①导轨板磨损严重，需更换
②同步带不同步，步慢的拉紧快的放松，或者更换皮带；
③输送板两头大小不一成喇叭口
④两输送板高矮不一，滑块损坏
⑤滚珠丝杆螺母间隙太大损坏
⑥压紧架松紧不一
⑦齿轮箱齿轮磨损或轴承损坏

3、转台升降玻璃没靠边

原因：①胶轮没摆斜 ②靠轮没摆斜

4、光眼失灵

方法：光眼感应面平行于玻璃面，距离为 25mm

5、大板玻璃靠不到固定边的靠轮

方法：①靠近气缸行程和压力不够
②可选用二次靠紧
③转台胶轮和靠轮没摆斜

6、对角线不准

方法：①固定边靠轮跟同步带不平行
②请选用二次定位