

# 华利立锯生产厂家 南京华利立锯 江阴彭澄

产品名称	华利立锯生产厂家 南京华利立锯 江阴彭澄
公司名称	江阴彭澄机电有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江阴市青山路76号
联系电话	13915254142

## 产品详情

### 金属带锯床日常保养

1. 下班前15分钟整理锯床和辅助工具、擦拭机床，清除铁屑、灰尘、油污，放松锯带。
2. 检查各部螺钉，螺帽、手柄、手柄球是否松动、破损。保持锯床处于完好状态。
3. 定期拆卸有关罩盖擦拭内部机件，做到锯床内外清洁，华利立锯生产厂家，完好无损，锈蚀现象发生。
4. 观察液压油油箱标的油面位置，如油面低于油标位置，应及时加油。
5. 检查冷却液面高度，当液面太低时，应及时添加冷却液，如冷却液被污染或变质，南京华利立锯，应及时更换。
6. 检查带锯条，确保其已被正确地涨紧在主、被动锯轮上，并夹紧在左、右导向手内。
7. 检查钢丝刷与带锯条接触是否恰当，如果钢丝刷已磨损，应及时更换。
8. 各机油润滑点、滑动配合面，应加油润滑。
9. 对以下部位加注润滑油脂：带锯条涨紧装置、锯架铰链轴、主、被动锯轮轴承、主传动蜗杆轴承。
10. 打开冷却液箱前门盖，清除滤槽内积屑和滤网上的污物。
11. 检查带锯条导向手内的带锯条背部支承轴承，如果磨损严重，则应更换。
12. 观察液压油油箱标的油面位置，如油面低于油标位置，应及时加油。 更换变速箱中的润滑油。

13. 消除滚轮上的毛刺。各连杆固定平稳。

14. 清洗油杯、油池、油毡滤网、油标明亮。检查油泵工作状况。检查油缸密封状况泄漏排除。检查阀、弯头、接头、油管泄漏排除。检查油压、调整压力表。检查油质、油量，适当补油。

15. 擦试电动机、电器箱。检查限位可靠灵敏。紧固接零装置

金属带锯床操作及维修人员，必须经过培训，掌握带锯床操作和维修技能。作业人员应确保充足睡眠，保持精力集中。变速时必须先停车再打开防护罩，转动手柄使皮带放松，将三角皮带置于所需速度的槽中，然后张紧皮带，盖好防护罩。由于双金属带锯条位置是固定的，华利立锯厂家，而锯床锯切的位置是不同的，因此必须将工件送到锯切位置处，一般锯床的送料方式有三种：

一是人工送料：通过人工利用金属带锯床送料架将材料送到锯切位置，手动或利用锯床定尺测量需锯切的尺寸，这种方式适合于小规格材料。

二是自动送料：通过液压油缸夹紧、利用光栅尺长度测量装置或步进（伺服）电机驱动丝杆、齿轮齿条的送料方式，可以自动测量送料长度和计算送料次数，华利立锯供应商，当达到设定的锯切次数时，锯床自动停机。自动送料方式适合金属带锯床大批量生产，具有速度快，锯切长度稳定，一人可操作多台锯床等优点。

三是机械传动送料：通过金属带锯床电机、减速机，链轮、链条带动送料辊旋转，操作送料、退料按钮将工件送到双金属带锯条锯切位置。这种方式适用于大规格棒料或板材，精度要求不高，不需要大量生产的材料。

### 卧式带锯床和立式带锯床的区别说明

卧式又分为剪刀式双立柱、单立柱式带锯床；根据使用分为手动型（经济型手动送料手动切开物料）、主动型；根据运用控制器的主动化程序可分为手动型（半自入手动送料）全主动型（主动送料主动切开）；根据切开视点恳求分为视点锯床（能锯切视点90度45度）无视点即90度笔直切开。卧式带锯床的锯架水平或倾斜布置，沿笔直方向或绕一支点摇摆的方向进给，锯带普通改动40°，以维持锯齿与工件笔直。

立式带锯床的锯架笔直设置，切开时工件移动，用以切开板料和成形零件的曲线概括，还可把锯带换成锉链或砂带，中止修锉或打磨。

卧式带锯床和立式带锯床从外型上很容易区分，它们是跟据不同的加工需求设计。

华利立锯生产厂家-南京华利立锯-江阴彭澄(查看)由江阴彭澄机电有限公司提供。行路致远，砥砺前行。江阴彭澄机电有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为行业设备具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!