

# 锯 安泰明佳数控锯 电子裁板锯

产品名称	锯 安泰明佳数控锯 电子裁板锯
公司名称	高密市安泰明佳数控科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市阚家镇阚家东村众信路与安泰街交叉路口
联系电话	18853679755 18853679755

## 产品详情

### 数控裁板锯的日常清理工作如何进行

接下来安泰明佳数控给大家介绍一下数控裁板锯的日常保养，希望对您有所帮助。

- 1、数控裁板锯在进行一切保养、维护、维修工作之前，必须关闭总电源开关并上锁，严格防止机器意外起动。
- 2、机床工作时，必须同时使用吸尘设备。
- 3、定期经常清理机器能延长其使用寿命，而且是保证良好锯切效果的重要前提。

根据污染程度的不同，建议每班后要对锯板机进行一次清理保养，一周至少要对锯板机进行一次大清理和保养维护。

- 4、数控裁板锯清理后要对某些部位加油润滑，考虑到本机床工作时粉尘严重，故加油量要少。

### 数控裁板锯合金圆锯片的磨损与使用

1、砂轮厚度宽度对磨刀影响，电子裁板锯，一般合金硬度较高不适宜砂轮过厚，原则厚宽控制5mm内，前角砂轮视齿密疏厚度在1.5mm至2.5mm，宽度在2.5mm至4mm，否则影响退刀，形成二个刀面。后角砂轮视其齿疏密，数控裁板锯，厚度在5mm，宽度在3mm及5mmde。

2、砂轮直径，平面砂轮视合金厚度而定，2mm以下合金一般砂轮直径在 80mm，2.5mm—3.5mm厚合金砂轮直径在 100mm，3.5mm以上合金厚度适宜直径 125mm砂轮，前后角砂轮一般选用直径 125mm

。

3、砂轮修整，现时金刚石砂轮一般出厂时未做动平衡，也很少修整。前角及后角砂轮在使用前，用一块碳化硅砂轮放平，手抓金刚石砂轮在磨削面平稳状态下，轻轻走8字形即可修平，使你得到更好磨削效果。

### 数控裁板锯的锯片安装注意事项

近年来家具行业等高速发展，对板材开料机械方面精度的要求越来越高，推台锯用于凸显的弊端越来越明显：精度不够、崩边、断层、效率低下等现象出现严重困扰着企业的发展。数控裁板锯的诞生，有效的避免了这类问题。接下来安泰明佳数控讲解的是数控裁板锯的锯片安装注意事项：

1：安装前需设备状态良好，主轴无变形、无径跳，安装后固定牢固，无振动等。

2：检查锯片有无损坏，齿型是否完整，锯板是否平整光洁，以及有无其他异常现象，以确保使用安全。

3：装配时，锯，确定锯片箭头方向与设备主轴旋转方向一致，做到轻拿轻放锯片。

4：锯片安装时要保持轴心，卡盘和法兰盘的清洁，电脑裁板锯，法兰盘内径与锯片内径一致，确保法兰盘与锯片紧密结合，装好定位销，拧紧螺母。法兰盘的大小要适当，外径应不小于锯片直径的 $\frac{1}{3}$ 。

5：设备开动前，确保安全的情况下，有单人操作设备，点动空转，数控双切锯，检查设备转向是否正确，有无振动、锯片装好后先空转几分钟，无打滑、摆动或跳动后正常工作。

锯-安泰明佳数控锯-电子裁板锯由高密市安泰明佳数控科技有限公司提供。高密市安泰明佳数控科技有限公司是一家从事“板式家具生产线,数控木工车床,数控三工序,双工位开料机”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“安泰明佳”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使安泰明佳数控在加工中心中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！同时本公司还是从事数控加工中心，数控加工中心厂家，木工数控加工中心的厂家，欢迎来电咨询。