

河北好方木多片锯,毫无疑问,首推为民机械厂

产品名称	河北好方木多片锯,毫无疑问,首推为民机械厂
公司名称	任县为民机械厂
价格	面议
规格参数	类型: 品牌:为民 型号:MJF120
公司地址	中国 河北 邢台 任县 邢湾镇滏东工业区
联系电话	86 0319 5036189 15931495828

产品详情

该机器主要特点：

- 1.主要用于小径材圆木的纵向锯切，根据预调尺寸一次进给就能锯出多片板料，广泛用于细木工板、指接板厂的前道小径材圆木锯剖工序加工。
- 2.相对于带锯加工效率高，精度高、操作简单方便，对操作工人技术要求不高，弥补了带锯加工精度低、效率低、操作技术要求高的缺点。
- 3.锯片冷却装置，不容易烧锯片，延长了锯片的使用寿命。
- 4.双排尖齿链送料，维护保养简单经济。
- 5.出料端有主动分料导向装置，不易夹锯片，提高了送料的顺畅性。

6. 主轴箱进退导轨及送料导轨采用手动润滑泵供油，延长了导轨的使用寿命

传统带锯、圆盘锯与圆木多片锯各种性能比较表

类别性能	带锯、圆盘锯	圆木多片锯
1安全性	动力传动装置及锯片完全暴露，不安全因素多，极易发生工伤事故。	动力传动装置及锯片、导向片等采用全封闭设计，操作极为安全。
2出材率	圆木——毛板——光面板 耗材率25% 耗材率15% 经两道工序加工，总出材率为75-80%	圆木——光面板 耗材率25% 只经一道工序加工，出材率为80-88%
3耗电量	加工每圆木耗电20~30度	加工每圆木耗电10~13度
4工效	a、二位师傅每小时纵剖圆木0.65，每位师傅按1800元/月市场计算，每加工成本约30元 b、压刨机刨光22毛板工资约为15元 c、完成两道工序应支付工资45元	a、二位师傅每小时能纵剖3圆木，每圆木锯板工资约6.5元 b、无需压刨工序，产品直接成为光面板 c、完成同左工效，只支付工资6.5元。工效是传统工艺的4~6倍
5环保	a、木屑上飘，尘土飞扬，环境差 b、冷却水在锯台周围漫流 c、噪音无封闭，分贝大而刺耳	a、木屑往机座排屑池有充沉积，解决了现场尘土飞扬的问题 b、冷却水能被木屑吸收，不排出 c、经机体封闭，减小噪音分贝值
6操作与维修	a、需高薪聘请专业师傅操作，人才难求，薪酬成本很高 b、带锯因结构松散，锯片易损，影响机锯质量的因素多，维修频繁 c、操作与维修劳动强度均较大	a、普工只需经二个班的岗前培训就能熟练操作，薪酬成本可大大降低 b、结构设计科学合理，实现电控智能化操作，锯片耐磨，影响机锯质量的因素少，维修次数极少 c、操作与维修劳动强度均较小
7圆木利用率	直径8公分、长度1米以下的圆木，难以操作，一般不机锯成板料，小圆木难以利用	圆木直径最小可达5公分、最短长度可达50公分，且耗电量随圆木口径的大小自然增减，圆木利用率高
8厂房利用率	每台带锯或圆盘锯的占地面积最小约为20	每台机组（含操作位）的占地面积最大约为10
9投资回收期	每台带锯（含配套设施）约3万元，	每台圆木多片锯约4万元，加工900

	加工1200 圆木方可回收投资	圆木即可回收投资
10发展性	局限于小规模の木制品、木材加工作坊,企业难以做强、做大	生产周期短、交货时间快、出产规模大,木材加工企业很快就能做强、做大

一、安全通则:

- 1) mj系列机型的操作、保养与维护必须由有充分培训并且考核过的人员进行,他们必须熟悉本机床的特点、功能与安全规则。
- 2) 每一位被核定的操作者或保养与维护人员在操作本机床前都必须认真学习本说明书,并彻底了解它。
- 3) th系列机型是为圆木加工而设计的专用设备,不允许作其它用途,应考虑防止误用。
- 4) 安全内容包括:安全指引,安全规则,事故预防和安全标识及机床可靠的正确的操作等。
- 5) 除了本说明书中的安全规则之外,还必须遵守通用的职业性的安全规则与当地安全法规和条例。
- 6) 应防止所设计的安全装置、安全操作说明被损坏。
- 7) 应防止机床上的明显标志被破坏。
- 8) 安全标识、安全装置不能满足安全要求时,应立即修复或排除。
- 9) 应保持机床工作场所干净、整齐.不要在机床或安全范围内存放影响安全操作的任何物品。
- 10) 电气设备的安装或维修必须由有资格的人员进行.机床必须可靠接地,谨防漏电危险.在任何电气安装或维修之后,应对电气安全性方面进行测试。
- 11) 操作者不要穿松散衣服;袖口要紧扣;长发者戴工作帽;不得戴手套操作.工作时最好不要戴珠宝等饰物.在需要时,应戴好眼睛、耳朵、面具等安全防护用品。
- 12) 开机前必须对机器各润滑点进行润滑.并检查所有的安全装置是否可靠。
- 13) 在下列情况之前,机床电源开关应处于关的位置:
(检查、测量时;做维护、保养、设置工作时;取下保护罩时;打开门或盖观察内部情况时;离开机床时.)
- 14) 操作过程中不得随意去掉任何安全罩、盖、严禁启动安全保护装置不完好的机器。
- 15) 严禁触动机器运转中或没有完全停止运转的零部件,严禁在机器运转时或没有完全停止运转时拆卸机器上的任何零部件。
- 16) 机床运转中或未完全停止前,操作者不得离开。
- 17) 机械或电器维修,必须先切断电源。
- 18) 更换或安装锯片前必须仔细检查锯片有否缺陷,安装前必须先切断电源后才能进行.注意刀轴的平衡状态,严禁主轴安装没有经过平衡的锯片.加工的木料不得有铁钉、砂石等硬物。
- 19) 机床启动前必须首先检查锯片安装是否紧固,主轴是否锁紧;刀轴是否旋转自如。

20) 根据加工木料的软硬、厚薄,合理的选择进给速度和锯片数,以免过载.

21) 作业完毕后应作好清洁保养工作.清洁时建议不要用压缩空气吹扫,而是应当用刷子清扫。

22) 允许安装锯片数量的计算方法:

$$n=p/0.75b$$

n允许安装的锯片数量(取整数);

p锯电机功率(kw);

b锯切木料的高度(cm);

注:以松木为例, n随木料的软硬而略有增减,烦请注意锯电机工作电流不应超出额定电流值.

二、机床的搬运及安装.

1、本机属于小型设备,适宜使用叉车或吊车搬运,搬运时请注意保持机器平衡,搬运过程要小心,避免机器碰撞或倾斜.

2、本机床须放在坚固的混凝土上,混凝土厚度不应小于100mm.

3、在机床工作台上放置水平仪,用斜铁调整机床水平度在0.1/1000以内.

4、按机床电器原理图接好机床电源,点动锯轴电机,看其旋转方向是否正确.如果转向相反,请将电源中任意两条线互换其接点位置.

三、机床的操作

1.主轴轴向移动调节机构.

松开机床后部主轴座上的两个夹紧螺栓,转动调整丝杆,可使主轴与主轴套筒向前或向后沿主轴座内孔轴向同步移动,主轴位置调整好后,旋紧夹紧螺栓,防止轴向窜动.

2.主电机皮带张紧调节机构.

此张紧机构装于主电机底板与机架之间,调节皮带松紧程度时,先松开螺母,然后转动调节螺母,调节皮带的松紧程度,调节好后再把两螺母拧紧,以防止由于机床振动引起松动.

3.送料部分.

送料电机经变频变速后,再经过蜗杆蜗轮减速机减速,由链轮、链条把动力传给送料轮.送料轮在送料过程中对木料的压力是通过对调整气动三联件上的减压阀,改变供气压力来实现的.供气压力一般不得大于0.2mpa.工作阻力大时可根据实际大小适合当调高供气压力.

4.锯片的安装与调整.

根据需要锯料的规格选择适当的锯垫,将锯片与锯垫装在主轴上,用专用扳手将螺母锁紧并关好防护门.

四、机床电器原理

1.电源开关

电源开关合至接通位置,此时白色电源指示灯亮,电源打开.

2.锯轴启动、停止

按下绿色灯主轴启动start按钮,主轴开始旋转. (注意:机器初装试运行前,要确认电源接线的相序正确,即主轴的转向正确,顺时针方向),按下红色主轴停止stop按钮,主轴停止运转.

3.送料

a)送料系统有两种不同的工作状态:进料和退料.

b)根据送模式选择不同位置,进料模式有两种;自动进料和点动模式,在自动模式下,按下自动进料按钮,送料系统就不停的工作.直到按下送料停止按钮为止.

点动模式下,进料按钮与送料系统的关系是:按下按钮送料,松开按钮停止.

c)退料只有点动模式.若要退料,先把止退手柄压到底,顶开行程开关再按下退料按钮即可.

注意:在更新锯片、皮带或进行其它维护工作时,建议先按下急停按钮,再切断电源开关,必要时在电源开关上挂锁,确保安全..

五 . 工作原理

(1)圆木多片锯机采用双锯结构形式,通过由链条,链轮组成送料机构,气动压紧机构和电气控制系统,完成圆木料的多片锯,实现了木料锯切加工连续生产的机械化.

(2)工作时,先调整好输送速度,将圆木放在工作台板上,由转动的输送链条自动送进,调压后的压缩空气经过气阀推动气缸,使上压轮压紧木料,在大功率电动机的带动下高速旋转的锯片将木料进行锯切,然后被自动送出,整个生产过程连续进行.

(3)电气控制系统可按工作程序,启动各台电动机.如果遇到紧急情况,按下急停按钮既可切料设备电源.

(4)圆木多片锯机是我厂针对木材加工企业而设计的一种新型木工机械.具有结构简单,操作简单,操作方便,生产成本低等特点.

本产品的类型是圆锯床,品牌是为民,型号是MJF120,主电机功率是31(kw),重量是2000(kg),最大锯削直径是200(mm),切割缝宽度是1.7(mm),控制形式是数控,布局形式是卧式,安装形式是落地式,适用行业是木工,适用范围是通用,作用对象是木材,作用对象材质是木材,产品类型是全新,是否库存是是