

广东电子锯厂家直销电子开料锯，电脑裁板锯

产品名称	广东电子锯厂家直销电子开料锯，电脑裁板锯
公司名称	佛山市顺德区品信机械制造有限公司
价格	188000.00/台
规格参数	加工定制:是 品牌:新欧机械 型号: MJ330
公司地址	佛山市顺德区伦教仕版村委会仕版奋扬路23号
联系电话	0757-27722642 13923118491

产品详情

在电子开料锯的日常使用操作过程中，我们不但要知道电子开料锯的操作规范与技术特点，而且要了解它的功能作用。

1、结合实际应用，低成本快速上马。

在充分考虑工厂实际情况的基础上，通过专项数控接口，实现电脑与电子开料锯的无缝连接，将以前落后的人工开料方式转变为机器自动指挥操作，改造过程简单快速。只需花费较低的改造成本，就能全面改造您的工厂开料流程，享受高科技带来的高效益。

2、无须专业主机手，降低人力成本。

改造之前的人工排料方案计算、指令输入等开料关键环节，离不开熟练的主机手，您每个月需要支付4000多元的主机手工资；改造后开料关键环节实现了电脑自动化操作，开料流程变得简单便捷，一个月薪1500元的普通工作即可胜任主机手的工作。

3、精细化排料，原材料利用最大化。

改造之前由于开料数量、尺寸大小完全依靠人脑计算，认为误差难于避免，开料方案优劣更取决于工人熟练程度、专业水平，原材料经常得不到充分利用，产生大量废料，而工人又很少回收余料，造成极大浪费；改造后通过电脑计算排料方案，实现了板块最优化排料，后期运用条码技术对余料进行跟踪管理，下次排料方案优先利用上次余料进行计算，原材料利用率显著提升。

4、全程自动操作，加工效率大大提升。

改造前的人工操作需要计算复杂的排料方案，并重复地进行开料数据和开料指令的输入，需要耗费大量时间，工作效率较低；改造后，实现了电脑与电子开料锯的无缝连接，通过智能控制软件，排料方案直接通过软件生成，开料参数直接传递到电子锯，生产效率将得到革命性的提升。

5、无须人工输入，机器自动指挥，杜绝出错。

改造之前的人工开料流程明显地受到工人素质、工作态度和状态等不确定性因素的影响，出错率居高不下，造成了巨大的浪费；改造后，全程电脑自动指挥的流程摆脱了对工人的主观依赖，大大提高了加工的精度，电子开料锯使用方法

开料锯自动工作时先把送料机械手运动到设定的放料区，锯片运动到初始位置，启动锯片，再把板材贴着靠尺推入机械手内，然后启动自动循环；机械手夹住板材向后拉料，向后运动到板长距离后再根据设定长度向前送料；送料完成后压梁压下，锯片上升；压梁压到位、锯片上升到位后锯片前进，前进到位锯片下降压梁上升，到位后锯片后退，同时进行又一次送料重复上述动作循环，直到锯完所有设定的数量，机械手运行到零位把余料推出，就完成一次循环工作。

其中涉及到对送料机械手、压梁、锯片和靠板器的动作控制和各种开料尺寸、重量等的参数自动调用和管理。

主要特点：

- 1.裁切精确度高：使用进口方型直线导轨误差低至 $\pm 0.02\text{mm}$ 。
- 2.安全：红外线扫描，离锯片10CM之内有异物，锯片自动下沉，防止事故发生；
- 3.效益高：一台往复式裁板锯是三台推台锯的工作数量。
- 4.伸缩型靠尺令长工件的锯切更准确，并能节约工作空间。
- 5.损耗低：锯在直线导轨上运行，不会因为人为因素（推重、推轻）裁出来的板尺寸不对，降低损耗。
- 6.气缸压梁压紧（可多块板重叠一起切割），最大能切割70mm的厚度，锯座自动前进后退，效率非常高而且非常精确。
- 7.环保：琴键式防尘帘能使工作环境更整洁，锯切精度更高。整个裁板车间微尘，减少对人的伤害，生产环境更清洁，噪音小。
- 8.操作简单、易懂：不需使用熟练工人，一教就会，可节省请开料师傅的成本。

注意事项

- 1.气动装置：缸径80*100mm，压力更大，多块板不易滑动。
- 2.电器装置：采用日本三菱PLC编程控制器，进口西门子接触器，延长了机器的使用寿命。
- 3.小车运行限位装置：采用了磁力感应器控制，取代了过去杆式行程开关有灰尘而易卡住的现象发生。
- 4.安全装置：进料口采用手动拉线紧急停车装置。出料口采用台湾进口SE-109光电感应装置，确保人员安全。
- 5.副台装置：前置气浮珠台面，进出料省力、减少接触面磨损，自动副架装置：送料架、机械手运行采用精密导轨，交

流伺服马达执行定位、触点运行装置、自动复位。非接式电磁测量系统
德国电子尺闭环定位补偿，精密度

自动补偿，使裁切度更加精确。

6.缓冲装置：采用了可调缓冲力度缓冲器，取代了过去的弹簧缓冲引起的整机颤动和弹簧易变形的现象发生。

7.传动装置：锯车使用精密齿轮齿条驱动，精确度更高，主锯皮带、小锯皮带都使用进口多沟带，比三角带的耐用时间

长2倍。

8.防尘装置：琴键式防尘帘能使工作环境更整洁，锯切精度更高。整个裁板车间微尘，减少对人的伤害，生产环境更清洁，噪音小

电子开料锯由主体锯和自动送料两部分构成的，主锯影响裁切效果，送料部分影响送料精度，安装调试好的电子开料锯，使用一段时间后发现裁板对角线精度没有初次使用时理想，甚至有些出现偏差很大。

影响电子开料锯裁板对角线误差大主要受定位靠山移动和送料架错位两大因素影响：

1.优先检查定位靠山是否和锯路垂直成90度。

解决方法：从余料处取一块中等大小板材，放置于工作台面后启动机器并将板材的一边裁切平整，将修好的板边紧贴靠山，启动机器使其将锯槽处的板边修平，裁切完成后将整板翻转180度，贴紧靠山的板边仍仅贴靠山，将靠近锯槽处的板边修平，修好后检测对立修平的两边两头尺寸大小，根据两头大小调节靠尺，依次测量，直到靠尺和锯路方向垂直成90度即可。

2.检查送料架送料方向是否和锯路垂直成90度。（此道工序须在靠山和锯路垂直的前提下执行）

解决方法：取一长板将一长边裁切平整，将机械手停于离锯槽较近处等待接料。板材紧贴靠尺并推入机械手，启动机器并使送料机械手来回前进后退，检查送料过程中修平的板边是否与靠山贴紧，如有出现裂缝则松动送料架与几台间的连接螺丝，摆动送料架直至进出送料过程中平整板边与靠山之间无缝为止。摆动到位后锁紧固螺丝即可。