

广东推台锯厂家生产 MJ45C精密推台锯操作简单加工准确锯切平整。

产品名称	广东推台锯厂家生产 MJ45C精密推台锯操作简单加工准确锯切平整。
公司名称	佛山市顺德区品信机械制造有限公司
价格	16800.00/台
规格参数	加工定制:是 品牌:新欧机械 型号: MJ45C
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

世界上第一台推台锯到现在全数控的推台锯，推台锯已经走过了100多个年头，目前推台锯的主要结构是由滑动台，工作台面，横档尺，溜板座，主锯，槽锯等结构组成精密裁板锯的主机部分包括床身、工作台、纵剖横截导板、主锯、划线锯、传动等部件。结构和工作原理同普通圆锯机大同小异，并且可以单独作为普通圆锯机使用

推台锯可用于各种人造板如贴面刨花板、纤维板、胶合板及实木板、塑料板、铝合金等多种材料的纵剖横切，广泛应用与板式家具行业以及车船制造等木材加工行业,属于木工机械当中的通用设备,市场需求量相对巨大.随着人造板在板式家具制造业、建筑装修业等行业的大量应用，传统的通用圆锯机无论是加工精度，还是生产效率等都已经不能满足其加工工艺的需要。因此，各式专门用于板材开料的圆锯机—木工裁板锯获得了迅速的发展。从生产率较低的手工进给或机械进给的中小型裁板锯，到生产率和自动化程度都很高的带有数字程序控制器或微机优化并配以自动装卸料机构的各种大型组合纵横锯板系统，都在家具制造、建筑装修、车船制造等行业得到大量应用。精密裁板锯主要用于对胶合板、刨花板、纤维板、贴面板、层积板、细木工板、拼接实木板及塑料板等进行纵剖、横截或成角度的锯切加工，以获得尺寸符合规格要求的板件，同时还可以用于各种绝缘板、薄铝板和铝型材的锯割。推台锯的构成：主机结构1．机架2．主锯部分3．槽锯部分4．横向导向挡板5．固定工作台6．滑动推台7．斜锯导板8．托架9．斜锯角度显示装置10．侧向导向挡板图1精密裁板锯精密裁板锯的主要结构特点是使用两个锯片，精密推台锯精密推台锯(2张)即主锯片和划线锯片。当进行切削加工时，划线锯提前进行锯切，在被加工板件的

底面先锯划出深度为1~2mm、宽度比主锯片厚0.1~0.2mm的沟槽，以保证主锯片切削时锯口边缘不会撕裂，从而获得良好的锯切质量。划线锯片直径较小，通常为120mm左右，由单独的电机驱动。其锯片转速一般在9000r/min以上，切削速度一般为56~60m/s。要求划线锯片与主锯片对齐在同一个垂直平面内。主锯片的直径一般为300~400mm，由主电机通过三角带传动。根据主锯片直径和加工板件材种的不同，主锯片可利用塔轮进行变速，塔轮变速结构简单，属恒功率输出，比较符合木材加工的实际需要。主电机的功率一般为4~9kw。为使调速简便采用特种三角带，保证用单根皮带就能满足所需功率的传递。主锯片的转速一般为3000~6000r/min，主锯片与划线锯片的间距一般为100mm左右。精密裁板锯的另一个主要结构特点是划线锯片和主锯片定不动，用手推动载有被加工板件的铝型材制做的移动工作台前后移动，实现锯削加工。由于移动工作台的导轨采用特殊的结构，所以手动推动进给时轻便省力，并且加工精度很高精密裁板锯的床身大多采用厚度为5~6mm的钢板焊接而成，稳定美观，能够保证其早锯切加工中不产生倾斜和扭曲变形 固定工

作台固定于床身的顶部，采用铸造件，要求平整、不变形，并设有纵削导板及其调节机构。结构特点编辑推移动工作台部分是精密裁板锯的关键部分，也是其区别于普通圆锯机的主要部分 移动工作台由托架、下导轨、滚轮、推台面等部分组成，其显著特点是：(1)操作轻便省力、推动行程大、切削幅研大；(2)附有稳重轻便的拖架，运行平稳；(3)移动工作台的设置和主锯片可作45度的调整，扩大了锯机的使用范围

有的锯机还附设有铣削装置，可以进行宽度在30-50MM之间的沟槽和企口加工。3 精密裁板锯的使用操作特点精密裁板锯都经过动平衡或静平衡，一般情况下不需要基础，放在平整的地面上即可加。加工操作时，

工件放在移动工作台上，手工推送移动工作台，使工件实现进给运动。操作十分方便，机动灵活

操作使用时应时刻注意安全，预防意外情况的发生。4

精密裁板锯的主要技术参数精密裁板锯的规格已成系列，主要参数为最大锯加长度，一般范围为2000~5000ram

我国行业标准JB/T9950—1999《带移动工作台木工锯板机参数》规定T

3个规格2000mm、2500mm、3150mm。5 设计精密裁板锯的努力方向我国从80年代初期开始引进、测绘、生产精密裁板锯，现在已有20多家木工机械制造企业生产精密裁板锯，每年的产量约在4000台左右，基本上已替代进口产品，满足国内需求。目前，我国生产精密裁板锯的企业大多数是从测绘国外样机开始精密裁板锯设计工作的，然后根据其使用中出现的的问题再进行改进，一些受力关系并没有理解透彻，存在着盲目性。绝大多数企业都没有进行静、动态力学计算，缺乏必要的理论依据。为了改进设计中存在的不足，设计出性能良好的精密裁板锯，建议裁板锯的主要生产企业，在总结现有经验的基础上，采用国际流行的CAD设计、优化设计、动态设计，并进行中试。目前，计算技术随着计算机的迅速发展及应用逐渐成熟，应用有限元软件可以计算出精密裁板锯在各种复杂受力情况下的应力。就主锯片和划线锯片而言，其形状不算复杂，可以近似看作弹性体，计算出应力的振动特性，同时与测试分析技术卡相配合，取得模态参数，提高计算精度。在此基础上可以开发精密裁板锯设计、制造的商用软件，从而在实理论依据的基础上设计制造出高水平的精密裁板锯。目前国内可以应用先进的设计工具独立研发新型裁板锯的代表公司主要有：新欧木工机械、马氏木工机械、南兴木工机械等。这些代表企业在消化吸收国外先进机型的基础上，结合国内市场的需要，研发生产了一批具有代表性的产品，例如新欧木工机械的MJ45B, 马氏的MJ6132, 南兴的MJ6132Y等。注意事项1.

将推台锯周围及台面清理干净。2. 检查锯片是否锋利，大小锯片是否在一条线上3. 试

机：时间约1分钟，看机器运转是否正常，检查大小锯片旋转方向，确保锯片旋转方向正确。4. 将准备好的板材放在推床上，调好档位尺寸。5. 开始切割。注意A、板材应紧靠靠挡，不可移动；B、根据板材的厚度和硬度调整开料速度，将机床匀速推进，不可过快过猛。C、开小料时，应用木条压紧推进。D、操作人员要戴面罩，不能戴手套，不能穿宽松的衣服，不能留长发。E、不可直接用手到转动的锯片旁取物，如有需要，可用其他长的辅料先将其推开再取。6. 如开出的板材边角有缺陷，应考虑更换锯片。7.

切割任务完成后，关掉电源，做好锯台及周边的5S保养编辑1.

根据工作量,应定期对机器内部进行除尘作业,保证马达的正常散热2.

定期对推台轨道进行除尘,以确保推台的平稳运行3.

定期对皮带进行检查,发现磨损情况应及时更换4.

定期对机身需润滑部位注油,保证设备运行的稳定和安静