

方木多片锯产品品质优 厂家供应洪林方木多片锯

产品名称	方木多片锯产品品质优 厂家供应洪林方木多片锯
公司名称	长汀县洪林木工机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	长汀县腾飞一路4号B栋2梯304室（注册地址）
联系电话	18059781270

产品详情

一、方木多片锯结构与特点：1.

结构：由机架，送料口，出料口，电机，锯轴，锯片，电控箱，齿轮，链轮，等9个部分组成。2. 特点：采用支点式压辊、送料时方木厚薄不需要调整、上下锯轴、锯路薄、不卡料、不烧锯片、装有防弹片、不伤人、*性高、不限长短料、不限宽、变频调速。二、方木多片锯功能与工作原理：1. 用于锯切方木，加工成多规格方片。可根据您想要锯出板材的厚度来更换垫套，锯出不一样的板材，适用加工杉木、安木、松木、青冈木等各种木材。2. 支点式方木多片锯采用上下锯结构形式，传送轮传动、主动输送压紧机构系统，完成方木料的推进，通过圆锯片实现了木料锯切加工连续生产的机械化。工作时，先调整好主动输送压紧轮和输送速度，将方木放在进料台上，在送料筒的辅助作用下，顺势向内稍推由转动的送料轮自动送进，在大功率电动机带动下高速旋转的锯片将木料进行多片锯切，然后被自动送出，整个生产过程连续进行。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，即可切断设备电源。新型方料多片锯是我公司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、操作方便、生产效率高优点。三、机床的操作注意事项1、开机前要检查多片锯锯片是否装夹牢靠，旋转方向是否正确，箱体门是否关紧及各关键螺丝是否坚固。2、检查输送机构蜗轮减速器箱内是否加入机油，并使液面高度保持在规定的位置。为防止蜗轮的损坏，严禁减速器在无润滑油的状态下工作。3、检查水源、水压是否正常；电源电压和气源气压应符合要求。检查无误后方可开机。4、机器运行切削加工时，切勿提升防弹装置和测盖，以免工件和碎料的释放而造成人员伤害。5、机器切削运行过程中出现卡料或其他异常现象，应立即关闭电源，待设备完全停止运转后，方可提起防弹装置和测盖，点退料按钮，退出木料。6、每工作8小时，应修整锯片。提高锯片的使用寿命。切勿等锯片钝了或损坏了才修整。安装锯片时要保证夹板套、锯片接触面的整洁、无杂物，防止接触面的碰刮伤。保证锯片的安装平整。7、定期调整传动三角带，定期给传动链条和传动系统加注润滑油。8、加工完毕，应切断电源。清理设备上木屑和其他杂物。并做好设备的各部件的检查保养。四、机床的安装与调整1、机床的安装机床应放在平整的地面上，使工作台保护水平。接好电源，并接好接地导线。2、机床的调整（1）锯片的安装与调整：清洁锯片和轴的配合部位，装入锯片时根据电机的旋转方向确定锯齿的方向，分别装入垫圈和锯片，然后用锯片螺母的专用扳手（设备出厂时随机配给）拧紧螺母。锯片位置的调整，松开上锯筒侧面的紧固螺栓和锯筒后端盖上调节螺栓的锁紧螺母。再根据锯路情况旋进或退出调节螺栓，直至上下锯片的锯路重合在同*面为止，然后先锁紧锯筒紧固螺栓再锁紧锯筒调节螺栓上的锁紧螺母。（2）传动链条的调整：设备使用一段时间后，传动链条会出现松的现象。松开张紧轮的螺丝，让张紧轮往使链条加紧的一端移动到位置，再顺时针拧紧螺丝。（不必太紧）。（3）上压轮的调整：根据木料的厚

度进行调整，一般要求为上下送料轮内部距离比木料板厚低约2cm，保证木料通过时压轮能压紧，工作时，先测量木料的板厚，再测量机床上进料口组压轮的间距，如果发现两个距离和要求的距离有偏差，应进行调节，转动手摇轮，使压轮按需要调节的方向移动，边量边看，确定到位后。人为地用手将压轮抬一抬，如果压轮有力，则无需再调，如果压轮无力，应调节该压轮后侧上方的紧固螺母，使压轮吊杆上的压簧受力，调好后并将上方的两个螺母并紧，确定压轮有力后按同样方法，调节其余的压轮，并保证其余压轮的高度和调好的个压轮一致。(4) 送料靠山的调整：设备使用前，为了让锯片与木头之间在点位切割应调整送料靠山。松开靠山的螺丝，让靠山往需要的方向移动到位置，再间隔性顺时针拧紧螺丝。使靠山固定在所需位置同时能保证与锯片平行。