

圆木多片锯的保养与实操注意事项

产品名称	圆木多片锯的保养与实操注意事项
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

多片锯保养如下：1、锯片的内径修正、定位孔加工等，必须由厂方进行。如果加工不良（bù lí ang），会影响品使用效果，并且可能发生危险(danger)，扩孔原则上不能超过原孔径20mm，以免影响应力的平衡。2、当锯片不再锋利、切割面粗糙(c c o)时，必须及时进行再修磨。圆木多片锯、高精度，是因为它可以将一根原木一次锯切成多片预调规板材，自动化程度高。由于所用锯片厚度为1.5-1.7毫米，与一般锯机锯片2.5-3.0毫米的厚度相比，锯切锯路损耗比其它锯机降低了46%。修磨不能改变原角度（angle），和破坏动平衡。3、锯片如不立即使用(use)，应将其平放或利用内孔将其悬挂起来，平放的锯片上不能堆放其它物品或脚踩，并要注意防潮，防锈(antirust)蚀。4、合金砂轮(sh lún)的选择。树脂结合剂金刚石砂轮结合强度弱，因此磨削时自锐性能够好，不易堵塞、磨削效率高、磨削力少、磨削温度低，不好的地方是耐磨性较差、磨具损耗大，不适合重负荷磨削。陶瓷结合剂金刚石砂轮耐磨性及结合能力优于树脂结合剂，切削（cutting）锋利、磨削效率(eficiency)高、不易发热及阻塞、热膨胀量少、容易控制精度、缺点磨削表面较粗、成本较高。多片锯锯片是木制品加工*常用的刃具，多片锯锯片的质量与加工品的质量有密切关系系。正确的合理地选用硬质合金锯片对于提高品质量、缩短加工周期、减少加工成本具有重要的意义。注意(attention)事项 5.1.3作业准备将机器及作业场所清洗干净；检查吸尘系统是否正常；检查推台锯锯片是否锋利，大小锯片是否在一条直线上，试机约一分钟，看推台锯运转是否正常；检查大小锯片旋转方向，确保锯片旋转方向正确；准备好材料和辅料。5.1.4作业程序将板材（sheet terial）放在推床上，调好档位尺寸(ch cùn)；根据板材厚度和硬度调整开料速度（speed），将推床匀速推进，不可过快、过猛；板材开出150mm左右时，接料员开始用手接，使板材保持平移直至开料结束，送料员距锯片300mm以外就要撒手，站在锯片的侧面；每开一种规的板材，必须作首件自检，看长、宽对角线（Diagonal）尺寸是否符合质量要求，相邻两面是否保持90°；作业结束，切断电源，为机器除尘，将余料清理干净。5.1.5注意的地方作业时，板材（sheet terial）应紧靠靠档，不可移动；开小料，板材不能用于直接推进，应用木条压住推进；在开侧板类时，应注意木纹方向(direction)，避免表面划花；如开出的板材边角有缺损，应考虑更换锯片。文章标签：圆木多片锯的保养与实操注意事项多片