

数控裁板锯生产厂家 数控裁板锯 金迈机械

产品名称	数控裁板锯生产厂家 数控裁板锯 金迈机械
公司名称	高密市金迈机械科技有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市夏庄镇郭家泊子村
联系电话	13589177333 13589177333

产品详情

数控裁板锯操作规程

数控裁板锯配置送料机械手进行自动夹料送料，高精密伺服系统控制送料精度，电子尺定位补偿，直线精密导轨确保锯车运行精度。在有效保障端面的锯切效果的同时，大大提高了工作效率。不但机体结构稳固扎实、而且裁切精度达到 $\pm 0.02\text{mm}$ 。前上料平台、后上料平台都为企业提高工作效率而生。那么在操作时应遵守哪些规程？今天小编整理了以下资料：

一、开机前准备

1. 查看设备运行记录，明确设备状态，如有故障修复后方可使用；
2. 检查设备自动给油器润滑油是否足够，油路是否正常，导向轨道是否有润滑油；
3. 检查锯片皮带松紧是否正常；
4. 检查锯片是否锋利，安装是否牢固，得到确认方可使用；
5. 检查空气压力是否正常范围。

二、加工过程中

1. 启动设备开关，空转1~2分钟，运行一次，无异常后方可使用；
2. 根据加产品的质量和材质要求，选择适宜的锯片；
3. 加工进给速度，数控裁板锯生产厂家，根据材质的硬度掌握速度，一般在20m/分左右；
4. 操作者将料放好后，数控裁板锯，应确定本人和其他人安全后，方可按下启动按钮。如遇紧急情况应

马上拉下急停绳或按下急停按钮；

5.裁板锯机内的小块废料不予许用手检，必须用工具或木棍拨开，以免锯片伤手；

6.严禁用不合格和废锯片加工木料。

三、检查

1.按照图纸或技术要求，首件产品操作者自检并有质检员复检合格后方可生产；

2.加工过程中由质检员按规定进行抽检，填写机台检验记录，发现超差和其他质量问题时通知主机手停机调整；

3.操作者在码放时，每十层为一个码放单位，其高度不能超过1.2米，宽度不能超过托盘宽度，码放要整齐，上下成线，成盘后标识放牌。

四、下班后

1.关闭机台电源，精密数控裁板锯，对加工后的废料杂物及时清理；

2.对设备进行保养，清理机台内外锯末、粉尘，山东数控裁板锯，保持文明生产的环境；

3.填写设备运行记录，存在问题及时通知接班者和调度。

数控裁板锯铝合金圆锯片的磨损与应用

环氧树脂融合剂金刚石砂轮融合抗压强度弱，因而切削时自锐性可以好，不容易阻塞、切削高效率、切削力少、切削温度低，缺陷是耐磨性能较弱、模具耗损大，不宜重负载切削。瓷器融合剂金刚石砂轮耐磨性能及融合工作能力好于环氧树脂融合剂，钻削锐利、切削高效率、不容易发烫及阻塞、热变形量少、非常容易线性度、缺陷切削表层较粗、成本费较高。金属材料融合剂金刚石砂轮融合抗压强度高、耐磨性能好、损坏低、长寿命、切削低成本、能承担很大负载，但锐性差，易阻塞。

数控裁板锯的平时清除工作中怎样开展

今日给大伙儿详细介绍一下数控裁板锯的平时维护保养，期待对您有一定的协助。

1、数控机床裁板锯在开展任何维护保养、维护保养、检修工作中以前，务必关掉总电源总开关并锁上，严苛避免设备出现意外启动。

2、数控车床工作中时，务必一起应用吸尘设备。

3、按时常常清除设备能增加其使用期，并且是确保优良锯切实际效果的关键前提条件。依据环境污染水平的不一样，每个班后要对锯板机开展多次清除维护保养，七天最少要对锯板机开展多次大清除和维护保养维护保养。

4、数控机床裁板锯清除后要对一些位置给油润化，充分考虑本数控车床工作中时烟尘比较严重，故加油量要少。

数控裁板锯生产厂家-数控裁板锯-金迈机械(查看)由高密市金迈机械科技有限公司提供。高密市金迈机械科技有限公司(www.gmjmjx.com)是一家从事“数控木工双面仿型铣,数控裁板锯,数控钻铣机,数控雕刻机”的公司。自成立以来,我们坚持以“诚信为本,稳健经营”的方针,勇于参与市场的良性竞争,使“金迈机械”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上,用户至上”的原则,使金迈机械在木工机床中赢得了众的客户的信任,树立了良好的企业形象。

特别说明:本信息的图片和资料仅供参考,欢迎联系我们索取准确的资料,谢谢!