

铰链卧式带锯床【天进工贸】推荐铰链卧式带锯床

产品名称	铰链卧式带锯床【天进工贸】 推荐铰链卧式带锯床
公司名称	浙江天进工贸有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	缙云县壶镇镇贤母西路227-6号
联系电话	15557818888

产品详情

天进工贸为您分享：操作高速圆锯机时需要注意的细节

一、防范目的：圆锯机操作人员的人身安全及设备使用安全，防范出现安全事故。

二、防范范围：

圆锯机操作人员及相关员工

三、具体规章：

- 1、设备操作人员必须考试合格并取得操作，方可进行操作，操作人员必须熟悉圆锯机设备的性能、结构及注意事项，并严格遵守安全守则。
- 2、设备开机前必须严格按要求检查设备的性能及安全性，检查润滑油及冷却液，保持适当的油量。
- 3、开机后必须空转15秒左右，检查各个部件如：传动、润滑、液压及冷却等系统，设备是否正常动作。
- 4、设备锯切的金属材料须按要求放好，根据不同的材料调整夹钳的方式并夹持牢固，
- 5、圆锯机锯片切割材料有严格的规定，不同的材料必须更换相应的锯片。
- 6、吊卸金属长料时要观察周边是否有人，防止吊卸材料时发生撞人事件，二人及以上操作应由一人从旁观察并指挥，应相互配合。
- 7、圆锯片要按要求罩好，推荐铰链卧式带锯床，严禁任何人触碰锯片，特别是在运转中，更应该与锯片保持安全距离；运转中操作者不得离开。停电时应断开电源开关
- 8、圆锯机停止使用后必须检查、清理及切断电源，并做好日常维护程序，保持设备整洁。

天进工贸为您分享：带锯条如何能延长寿命

锯床国内公司越来越注重工作效率疑问，所以下料都挑选带锯床的多。但是如何能节省带锯条，让带锯条真实的表现它的使用寿命呢？本来不外乎以下几个因素：

一 首先从冷却水开始说。有水是不可的，还心需要加满足的乳化油，一般1：10的对比，手摸去要粘粘的才行。

二 带锯条的拉紧力。带锯条拉的太松锯出来的料是不笔直的，带锯条拉的太紧是很简单断的，所以买锯床是厂家有配扭力扳手是再好不过的。

三 带锯床的下刀速度是带锯条的使用寿命最直接的联系。下刀速度假如太快，带锯条很简单拉齿，主张速度尽量放慢些，宁可买多几台带锯床，省下来的带锯条钱满足能够买几台带锯床的了。

四 选齿疑问。有的厂家买来锯条后，不论锯啥资料都是用一种齿形，优质铰链卧式带锯床，成果有是时锯一锯都没下来，齿就全部拉完，不明白的还认为自己买的锯条质量疑问。本来是选齿不妥形成的。一般来说，

锯200以内的圆钢要用3/4齿，锯200以上的要用2/3，锯薄壁管子用4/6齿，锯槽钢类的用3/4勾齿，这么大至给它区别出来，锯条不会形成不必要的

天进工贸为您分享：锯床应当如何进行日常的保护？

卧式双立柱带锯床操作的十条注意事项

带锯床操作注意事项主要包括以下十条：

- 1、严禁带手套及穿宽松衣服操作带锯床床，以免使身体被卷入锯床内，但在卸装锯条时却必须带手套。
- 2、在锯床上更换锯条时，应断开电源，防止发生意外。新锯条使用时，为了提高使用寿命需进行锯条“跑合”，铰链卧式带锯床生产厂家，（即：锯切头几段采用低速，小进给量），待赤尖毛刺去除后，再按正常的切削参数进行锯销。切削途中锯条断裂，铰链卧式带锯床，调换新锯条后，工件必须翻身重新锯，锯条放下时应缓慢，不得冲击。
- 3、当数控锯床锯切较长坯料，坯料在锯床料架上无法保持平衡时，锯床前部应放置活动支架，避免切断的工件跌落，以保证坯料锯切时的安全。
- 4、被锯切材料大直径不得超过规定，必须夹持，不能超过锯齿行程，锯条要保持平直。
- 5、带锯床锯切坯料时，锯架的进给压力，进给速度应合理。根据坯料的材质及规格及时进行调整，调整压力和速度时动作应缓慢，防止损坏设备。
- 6、锯床锯切过程中有大量切屑产生并堆积在工作台平面上和锯轮箱内，应及时加以清除，以免阻塞锯齿轮，影响锯削效果和锯条寿命。除屑钢丝刷的调整应使钢丝接触带锯条的齿部，但不要超过齿的根部，注意观察钢丝刷是否能清除铁。
- 7、锯床锯切后的坯料，应放置在离锯床较远的地方，以保证锯床操作范围内脚下无障碍。

- 8、变速时必须先关掉锯床电源再打开防护罩，将三角皮带置于所需速度的皮带轮槽中，然后张紧皮带，盖好防护罩；
- 9、下班前应将锯架落下，将锯床各开关、手柄等置于非工作位置，断开电源，将设备擦拭干净，认真填写设备运转记录。
- 10、在操作时必须及时加金属切削液，保证锯条不过热，但要注意冷却液不要流到场地周围，保持场地清洁卫生。

铰链卧式带锯床-【天进工贸】-推荐铰链卧式带锯床由浙江天进工贸有限公司提供。浙江天进工贸有限公司（www.tianjinjuye.com）是从事“锯床,锯条”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：杨纯进。