

数控裁板锯 东宇数控裁板锯 数控裁板锯生产厂家

产品名称	数控裁板锯 东宇数控裁板锯 数控裁板锯生产厂家
公司名称	高密市东宇机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	高密市醴泉街道尧头社区昌安大道3508
联系电话	15553608565 15553608565

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：高密市东宇机械科技有限公司

安全操作电子裁板锯需要注意的事项：

- 1、操作人员工作前穿戴好工作服、工作帽，束紧长发，不得系领带和戴手套。
- 2、设备电源的安装和拆除、机械电气故障的排除，应由专业电工进行，木工机械只准使用单向开关，不准使用倒顺双向开关。
- 3、机器的安全装置必须齐全有效，传动部位必须安装防护罩，检查各部件连接处紧固。
- 4、工作场所应备有齐全可靠的消防器材。严禁在工作场所吸烟和有其他明火并不得存放易燃易爆物品。
- 5、工作场所的待加工和已加工木料应堆放整齐保证通道畅通。
- 6、做好机器的清洁工作，做到上下班按时打扫，清理灰尘、碎木条等杂物（电箱内灰尘要彻底清洗），工作台上不得放置杂物。
- 7、机械的皮带轮、锯轮、刀轴、锯片、砂轮等高速转动部件应在安装时做平衡试验，安装完成后启动机器空转2~3分钟，检查是否运行正常。

- 8、所用的各种刀具破损程度应符合使用说明书的规定。
- 9、加工前，应从木料中清除铁钉、铁丝等杂质，防止对机器造成不良损坏。
- 10、装设有气力除尘装置的电子裁板锯，作业前应先启动排尘风机，保持排尘管道不变形、不漏风。
- 11、严禁在机械运行中测量工件尺寸和清理机械上面和底部的木屑、刨花和杂物。
- 12、运行中不得跨过机械传动部分传递工件、工具等。排除故障、拆装刀具时必须待机械停稳后，切断电源，方可进行。
- 13、根据木材的材质、粗细、湿度等选择合适的切削和进给速度。操作人员与辅助人员应密切配合以同步匀速接送料。
- 14、多功能机械使用时，只允许使用一种功能，应卸掉其他功能装置，避免多动作引起的安全事故。
- 15、作业后，应切断电源，锁好闸箱，数控裁板锯，进行清理、润滑。
- 16、噪声排放应不超过90db的，超过时应采取降噪措施或配戴防护用品。

电子开料锯和电脑裁板锯的区别

1、结构差异

(1) 电子开料锯由往复锯主体和自动送料装置两部分构成，山东数控裁板锯，工人将计算好的尺寸输入至电子裁板锯触摸屏，把板抬至工作台面，电脑数控裁板锯，主锯裁板，送料装置拖动板材校好尺寸开始送料裁切。

(2) 电脑裁板锯由电脑系统、电子裁板锯组成，由电脑系统完成拆单、算料功能，电子裁板锯完成送料裁切工作。

2、功能差异

(1) 电子开料锯通常要算料师傅根据客户订单将订单内各成品拆分成细小单元，算出所需各块面板尺寸，后经排版组合，整合成裁切示意图，工人按照裁切示意图将原料板材抬至电子开料锯进料平台，将需要裁切的板抬至工作台面，高清触摸屏上输入需要裁切的尺寸数据，完成此操作后启动机器并按自动运行，机械手根据要求夹住板材开始送料裁切。

(2) 电脑裁板锯功能较电子裁板锯截然不同。以铭安电脑裁板锯为例：铭安电脑裁板锯电脑系统自带拆单算料系统、排版优化系统、余料管理系统。机器对加工的板材利用率高，可根据客户订单内各单品规格（长宽高）自动算出组成该样品所需各面板尺寸，经优化软件排版优化组合，将整合好的数据组自动传输到电子开料锯控制系统。自动提示工人如何放板，工人无需在电子锯触摸屏上输入数据组，直接放板即可，自动送料定位裁切，同步打印条码标签（标签可储存该板料的规格、材质信息以及后续工艺——打孔、封边要求等信息），电脑裁板锯下料较电子开料锯更简单、高效。

3、系统效益

(1) 电子开料锯是近年来广泛用于家具厂精密裁切板材的数控裁板锯，裁切精度高、安全、操作简单。

由师傅算好料，工人将一道道整合好的数据组输入至触摸屏页面启动机器进行精密裁板，更适用于批量裁切

(2) 电脑裁板锯则可由电脑自动拆单算出尺寸，并将经优化软件优化好的数据组自动传输到电子开料锯控制系统，能有效避免人工算料出错及人工输入错误，减少不必要的损失，对定制家具解决尺寸复杂问题，管理裁切不同材质及管理余料非常有效。

数控五面钻故障检修说明二

调理，化调整法：调理是一种最简单易行的方法。经过对电位计的调理，修正体系毛病。如某厂修理中，其体系显示器画面紊乱，经调理后正常。如在某厂，其主轴在发动和制动时发作皮带打滑，数控裁板锯生产厂家，因素是其主轴负载转矩大，而驱动设备的斜升时刻设定过小，经调理后正常。

化调整是体系地对伺服驱动体系与被拖动的机械体系实现匹配的归纳调理方法，其方法很简单，用一台多线记录仪或具有存贮功用的双踪示波器，别离调查指令和速度反应或电流反应的呼应联系。经过调理速度调理器的份额系数和积分时刻，来使伺服体系到达即有较高的动态呼应特性，而又不振动的作业状况。在现场没有示波器或记录仪的情况下，根据经历，即调理使电机起振，然后向反向渐渐调理，直到消除震动即可。

备件更换法：用好的备件更换确诊出坏的线路板，并做相应的初始化发动，使机床敏捷投入正常工作，然后将坏板修补或返修，这是最常用的排故方法。

改进电源质量法：一般选用稳压电源，来改进电源动摇。对于高频搅扰能够选用电容滤波法，经过这些预防性办法来削减电源板的毛病。

修理信息盯梢法：一些大的数控五面钻制造公司根据实践作业中因为规划缺点形成的偶尔毛病，不断修正和完善体系软件或硬件。这些修正以修理信息的方式不断供给给修理人员。以此做为毛病扫除的根据，可准确彻底地扫除毛病。

数控裁板锯-东宇数控裁板锯-数控裁板锯生产厂家由高密市东宇机械科技有限公司提供。高密市东宇机械科技有限公司(www.gmdyjx.com)是山东潍坊,机械加工的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在东宇机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创东宇机械更加美好的未来。同时本公司(www.wfdongyu.cn)还是从事开料机,数控开料机,木工开料机的厂家,欢迎来电咨询。