

# 华洲数控带锯，20年品牌

产品名称	华洲数控带锯，20年品牌
公司名称	高密市李龙木器销售中心
价格	8000.00/台
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市朝阳街道王党村
联系电话	13793622453

## 产品详情

### 华洲数控带锯操作规范

#### 一、作业准备：

- 1、将作业场所清理干净。
- 2、检查刀具是否锋利，松紧度是否适合作业。
- 3、检查锯卡、后滑轮是否正常，检查数控带锯锯条张紧力是否合适。
- 4、检查电源，试机（机器空转30秒），检查机器运转是否正常。
- 5、准备好木料和辅料（垫板等），准备作业。

#### 二、作业程序

- 1、接通电源，待机器运转正常后开始作业。
- 2、调整锯卡与台面的距离，下锯卡装在机器台面下，上锯卡位置根据加工材料厚度来调节，一般距加工物表面40——50mm为宜。
- 3、调节后滑轮与数控带锯锯条的距离，一般离数控带锯锯条0.5——1mm为宜，然后关好防护罩。  
正常加工时锯卡、后滑轮都能转动。

- 4、根据生产工艺流程卡及配套模板划线，上锯机作业。
- 5、每加工一种工件，必须做好首检工作。
- 6、在加工过程中要做好自检工作。
- 7、作业结束，切断电源，清扫现场。

### 三、注意事项

- 1、作业人员严禁穿宽松的衣服，衣袖卷到肘部以上或纽扣扣紧，不准戴手套。
- 2、数控带锯锯条在开锯路时，要注意锯齿不可偏离锯身太小或太大，一般为锯身厚度的0.6到1.2倍；偏大时，锯齿易掉且材料浪费；偏小时，易造成夹锯现象，锯条易断中
- 3、操作时站好马步，手不能离数控带锯锯条太近，不能在数控带锯锯条运转是紧固锯卡。
- 4、进料要平稳，不能过快过猛；过节、转弯及锯到末尾处要减慢速度，手要抓、按紧材料；对弧度大的锯形部件可分为几次锯形，画线锯形部件注意要保留线条。若锯割较长的部件时要两人配合操作。
- 5、常运转中突然发生数控带锯锯条前后窜动以及发出破碎声（断条）或数控带锯锯条随锯轮转动时前后移动，出现突然掉条现象时要分析原因及时处理。
- 6、作时，数控带锯锯条上要经常擦抹柴油清洗，用铁刮锯轮，消除粘在数控带锯锯条、锯轮上的木焦油、树脂。
- 7、注意每2小时歇一次机，以免使机器张紧装置失灵或数控带锯锯条热膨胀伸长，出现掉条现象。作业完毕后要放松数控带锯锯条。
- 8、发生突发事故应立即关机检查。
- 9、加工完后，用风枪来清理机器里面的灰尘，绝不允许用手去触摸，以免伤手。
- 10、未经主管同意非此机械操作人员严禁操作。

### 四、保养规范

- 1、操作工人要保持设备清洁，务必严格执行班前班后各15分钟，歇班2小时的例行保养和月末4小时的一级保养制度。
- 2、设备的维护保养应符合“四项要求”：
  - 1) 整齐：工具、工件、附件放置整齐，安全防护装置齐全，线路管道安全完整。
  - 2) 清洁：设备内外清洁，无油垢，无碰伤，无渗漏。
  - 3) 润滑：按时加油、换油，油具齐全并符合要求，毛毡，油线，油表清洁

- 4) 安全：实行定人定机，凭证操作和交接班制度。熟悉设备结构性能和遵守操作规程，做到安全无事故。
- 3、操作者要熟悉机床的一般性能和结构，经考试合格取得设备操作证后，方能进行独立操作，并禁止超性能使用。
- 4、开动设备前要按规定加油，检查油标油量、油质清洁、油路畅通。并按设备点检要求检查电器装置及接地是否良好。
- 5、检查数控带锯锯条有无裂纹、缺齿现象，张力是否适当，若有缺陷应立即修整，确认无误后方可使用。严禁使用钝口或有裂纹的数控带锯锯条。
- 6、装换数控带锯锯条时须先关电源，数控带锯锯条装好后应用手扳动从动轮，检查张力是否合适，从动轮与主动轮是否平行，并开空车2—3分钟，确认无误后方可进行工作。
- 7、进料时必须轻缓、平稳，吃锯均匀，严禁吃力过猛，以防折断数控带锯锯条。
- 8、操作中如数控带锯锯条断裂，应立即关闭电源，然后刹车，待完全停车后方可进行调修。
- 9、严禁在关闭电源后利用设备本身的惯性割锯材料，以防损坏数控带锯锯条。
- 10、操作中应注意清除数控带锯锯条上的锯末，清理时必须停车，严禁运转中用手清理。
- 11、工作完毕后，必须切断电源，将锯末清除干净，并清扫机床，保持整洁，

涂油防护