

## 4240锯床 4240金属带锯床 小型金属锯床

产品名称	4240锯床 4240金属带锯床 小型金属锯床
公司名称	山东佳群数控机床有限公司
价格	24500.00/台
规格参数	品牌:佳群 型号:GB4240
公司地址	山东省枣庄市滕州市北辛办事处前进街北一巷10号
联系电话	0632-5656925 18006323612

### 产品详情

GB4240金属带锯床主要部件包括:底座;床身、立柱;锯梁和传动机构;导向装置;工件夹紧;张紧装置;送料架;液压传动系统;电气控制系统;润滑及冷却系统;金属带锯床底座:

金属带锯床底座为钢板焊接而成的箱形结构,床身、立柱固定其上,圆锯床底座内腔有较大空间,前左侧为电气按钮控制箱,右侧为电气配电板箱,中间由钢板焊成的液压油箱,腔内装有液压泵站,液压管路,右侧为冷却切削液箱及水泵,底四角有地脚螺栓孔。

GB4240金属带锯床床身组成:

金属带锯床床身为铸铁件,固定在底座上,立柱由一大小圆柱组成,大圆立柱作为锯架动的导轨,是用以支撑锯梁上下升降运动,并保证精确的导向,小圆柱起辅助作用,从而保证锯条的正常切削。中间为夹料虎钳和手动送料机构,虎钳前方连接有承接成品件的工作台,左侧的夹紧装置为夹紧丝杆穿过液压夹紧油缸杆内孔,转动手轮或按动按钮,使左钳口左右运动。

GB4240金属带锯床锯梁和传动机构:

由厚钢板切割成形焊接而成,具有较强的刚性,其右后侧固定有蜗轮箱,箱内的蜗轮与锯梁上面的主动轮固接,二者同步旋转,左侧为被动轮和锯条张紧位置。锯条的回转运动由主电机、皮带轮、蜗轮付经两级变速将驱动为传递到主动轮,再由主动轮、锯条驱动被动轮来实现的,锯条运转速度共三档。

金属带锯床锯条导向装置:

导向装置安装在锯梁支板上,由左、右导向臂与导向头组成,左、右导向臂都可沿燕尾榫移动(或右导向臂固定在立柱套上),调整两导向臂间距离比工件尺寸宽40mm左右。导向装置用于改变锯条的安装角,使锯条与工作台垂直,为保证锯条的切削精度,减少振动,在左右导向臂各装有一组导向轮(滚动轴承)

和耐磨的导向块，锯条背部也有耐磨合金的导向块。

夹紧机构：

右虎钳固定在床身上，夹紧丝杆穿过液压夹紧油缸内孔，

液压金属带锯床由丝杆连接左虎钳沿导轨左右移动，当左虎钳距离工件10-30MM时连接。手按控制面板的钳紧或钳松按钮，使工件夹紧或松开。

张紧装置：

是由滑板座、滑板、丝杆等组成，当要将锯条张紧时，用扭力扳手按顺时针方向旋转可张紧锯条，处于工作状态。如锯床处于长时间停机状态，扭力扳手向逆时针方向旋转锯条松开，松开锯条后可更换新锯条。

GB4240注意事项：

- 1、用户在遵守机床的运输、保管规程的条件下，开箱时，如发现质量不良而发生损坏，附件与装箱单不符合等情况，请与我公司联系。
- 2、安装/使用前，必须认真熟悉使用说明书的有关内容，如有疑问，请及时与我公司联系，违规操作后果自负。
- 3、本机床应安放在无明显振源的环境内验收和使用。

机床的安装：

- 1、机床应安装在无明显震动的地方，可采用混凝土结构的地基，地面应平直，机床四周应留足够的空间，以便于安装调试，检查及维修操作的进行。
- 2、调整机床的安装水平

在底座四角采用垫铁调整，在夹料虎钳导轨面上放置水平仪沿纵向横向分别调整。

GB4240操作及维护

1、操作

(1)往液压油箱内加入46号液压油(冬季加32号液压油)，加油前必须清理油箱，用粘污膏或硬白面团把油箱死角细微的杂质粘出来，再加入液压油，油面必须在过滤网20mm以上，磁铁必须放在滤网周围，油箱内必须长期保证清洁。违反以上事项可能造成液压系统不能正常工作!

(2)锯切不同材料，如圆钢、方钢及各种型管材及不同材质的原料时，要选用不同齿形的锯条及不同的切削速度和进给速度。选择不当容易出现锯齿很快磨损，降低锯条使用寿命，严重时锯条断裂。

(3)将电箱内DE108总电源开关打开，总电源接通指示灯亮。

(4)将“液压”按钮按下，油泵电机工作，按“开/关”按钮使用油泵电机停止工作。

(5)按“上升”按钮锯架快速上升。

(6)按“下降”按钮锯架快速下降。

(7)按：“锯带”按钮，主电机起动，锯带开始下料工作，按“开/关”按钮工作停止。

(8)将下床身左侧手柄转至“夹紧”，虎钳将工件夹紧，转至“松开”时虎钳将工件松开。

### 金属带锯床的安全维护保养

1. 用户必须对本机床的操作人员进行专业培训，使其具有安全完成各种操作的能力，以防止因操作不当对人和机床造成伤害和损坏。
2. 用户必须严格按使用说明书的规定，正确安装和使用本机床，并在机床周围提供适当的作业区，作业区应整洁，无妨碍操作人员的障碍物，以便进行安全操作和日常维护。
3. 操作者必须按所受培训和使用说明书的要求进行操作，并定期对机床进行维护、保养，以保持安全操作条件。
4. 操作者必须在机床具有安全防护装置的情况下工作，并经常检查它们的完好性，严禁任意拆除机床上的安全防护装置。必要时还应在机床周围设置防护栅栏。
- a5. 操作者在开车前必须盖好所有防护罩，同时将带锯条可调防护罩整理至尽可能靠近工件。机床运转时，不得打开各类防护罩。
6. 拆卸更换带锯条时，必须确认机床已停止运转后，方可打开锯轮防护罩，并检查防护罩的支撑是否牢固可靠。拆装锯条时须带防护手套，谨防扎伤和刺伤。
7. 机床工作时，严禁身体任何部位接触运转的带锯条及加工区，严禁去拿被卡住或以切断的工件。
8. 严禁带手套和穿宽松衣服操作和维修机床。
9. 在使用机床过程中应随时注意观察，检查各运动部件运转是否正常，有无异常声响，如有出现，应及时查找原因并加以排除。
10. 切削过程有大量切屑产生，并堆积在工作台面，及锯架内，应及时加以清除，以免阻塞锯齿，影响切削效果及锯带寿命。
11. 经常检查冷却液及液压油的清洁度和油量，保证供油，供液充足，避免液压元件的阻塞而造成机床运转不正常。
12. 对导轨面和各润滑点应加足润滑油(脂)，锯轮轴承半年内应加一次润滑油，锯架升降的两滑座上，每天应加油一至三次。
13. 每天工作完毕，应将带锯条放松，以提高其使用寿命。
14. 蜗轮箱内的润滑油应定期更换，一般为半年至一年。
15. 工作后应擦抹机床，保持机床各部位的清洁度，提高文明生产水平。
16. 为了防止由于锯架自重产生的正常下降所引起压坏锯带的现象，应在下班前将工件退入钳口内，然后方可关闭电源。

## GB4240金属带锯床使用的锯条故障有哪些原因

### 一、金属带锯床使用的锯条拉齿什么原因?

a.选择不正确：齿距过大或锯齿过密。b.材料或锯条未固定好。c.切割进给过大或带锯条转速过快。d.焊接问题。e.钢丝刷停止工作，使切削无法排出。f.切削液浓度过低。

二、金属带锯床使用的锯条齿尖磨损过快什么原因? a.齿尖未正常磨合。b.冷却液浓度不够或用量过少。c.检查或更换钢丝球。d.调整切割进给量或带锯转速。e.选择适当的齿型。

三、金属带锯床使用的锯条切斜什么原因? a.齿尖异常磨损。b.齿尖磨合不够。c.引导臂之间的距离过大或引导臂未在同一水平线上，应调整。d.锯床侧导轮或钨钢片损坏，应更换。e.带锯张力过小。f.被锯工件夹板松弛。g.焊接问题。

四、金属带锯床使用的锯条切割表面粗糙什么原因? a.带锯转速过快或切割进给过大。b.齿尖未正常磨合。c.齿尖磨损。d.检查或更换钢丝刷。e.焊接问题。

五、金属带锯床使用的锯条断带什么原因? a.金属带锯床引导臂坏。b.引导臂之间的距离过大。c.金属带锯床轮盘转动周长过小，建议使用窄一点带锯。d.带锯条张力过大。e.切割进给过大。f.焊接问题。

### 季节的变化金属带锯床该怎样来进行保养

对于金属带锯床来说，其维护和保养是要分季节和使用时间的。看似毫无关联的锯床设备和季节因素，因为相关产品而变得关系紧密。同样的，针对换季时机器的保存、保养也有必要在此重申一下。

在换季时对于所用金属带锯床机械的保养也很重要，一旦保存不到位，就有可能导致机器在来年无法正常使用。下面介绍几种金属带锯床使用和保养的一般性通用规则：首先，在机器买回的时候就要对其进行全身体检，特别是处于磨合期的机器容易在紧固、润滑方面出现纰漏，因此要及时检查维护。

关于金属带锯床的维修知识这里不再一一说明。简要来说要做到：对零部件进行紧固;根据切割对象规格来对机器做出相应调整;部件衔接处要定期润滑;一点，也是本文着重提出的，就是金属带锯床在换季时，企业要做到重新对锯床进行彻底清洁，然后是配套设施的保存要密封，要使整机处于干燥的环境中，确保其不被腐蚀。

产品型号	GB4240带锯床
切削范围	400-400 × 400
锯带规格	4650 × 41 × 1.3
锯带线速	27、45、69
工作夹紧方式	液压
主电机功率	4
液压电机功率	0.55
冷却泵功率	0.04
外形尺寸	2380 × 1200 × 1500