



CTVS400

VERTICAL BAND SAW

立式带锯



“操作说明”是机器的组成部分，应在机器启动之前，期间和之后以及任何其他需要的地方查阅。

注意：在安装机器之前，请先阅读操作说明

机器及其组件的说明

我们生产的带锯机具有由焊接和喷漆钢板制成的坚固框架。

上表面设计为可以完全排出切削液。带固定弓由铸铁制成，尺寸大，为切割装置提供了必要的强度和精度。虎钳由铸铁制成，可牢固夹紧要切割的材料。挡块装置可以预设所需的长度，并具有恒定的性能，可进行重复切割。锯带固定弓通过可向右旋转 60° 的接头牢固地连接到内置在电机上的减速装置上，并牢固地连接在基座上。该关节还允许切割运动手动前进或通过掉落前进。

冷却液泵安装在机器底座上。主开关位于前面板上。通过主开关选择两个电动机转速之一，从而选择切割速度。前面板还装有紧急停止按钮和开始按钮。操纵杆配有符合人体工程学的手柄和带安全释放功能的激活按钮，可将操作过程中的疲劳降至最低。锯带由带互锁装置的护罩保护，该护罩覆盖上部区域和手轮，并由两个可调节的下部护罩保护，以保护操作员免受刮屑和冷却液的喷射。机器随附了一组维修扳手。

产品参数

型号	CTVS400
最大切割能力	高度：285mm 宽度：400
工作台	550x600mm
锯带速度	0~1400RPM
锯条的长度	3390~3467mm
锯条宽度	3-16mm
工作台可倾斜角度	R-45° L-15°
主电机	1.5KW
研磨机（电机）	0.09KW
焊接电流	2.4KVA
包装尺寸	108X80X200CM
净重/毛重	310/380KG

使用说明书

开机前请将调整器调至“最低转速”位置。

1. 这台机器的机械结构如零件清单所示。
2. 调节螺丝，上面和下面的带导向，可以调整只要。
3. 工作台可左侧倾斜 15 度，右侧倾斜 45 度

本手册已为操作人员和 16 英寸垂直锯的维护人员准备。目的是通过使用公认的操作程序来提高安全性。

为了获得最大的效率，必须遵守以下操作和维护说明。

流程如下：

- A. 电源
- B. 锯切材料选择
- C. 锯带的选择

- D. 锯带切割装置
- E. 焊机
- F. 磨床
- G. 锯带安装
- H. 导杆调整
- I. 逆变器转速选择
- J. 气泵
- K. 角切割
- L. 安全与维护
- M. 逆变器参数

采取的措施

A. 电源

1. 首先，在操作机器之前，请务必检查与电源系统相符的电压。

B. 锯切材料的选择：

进行锯切之前，操作员必须充分了解锯切材料的质量。

示例：应对高速钢，机器应以较低的速度运行。否则，锯带会过热，容易磨损或折断。

对于较薄的材料，建议在高速下使用较宽的锯齿；否则，锯齿很容易损坏。

C. 锯片选择：

1. 通常，有三种不同类型的锯片。它们用于金属材料，例如钢，黄铜，

铁和铝，或者用于非金属，例如木材，塑料，橡胶和纸材料。

2. 锯片螺距的选择至关重要。

3. 一般来说，材料越厚，每节距的齿就越少，应该使用更宽的锯片。

4. 切割“半径”时，“半径”越小，锯片就越窄。

D. 请参阅机器上的速度和螺距选择指南，以获得合适的半径和螺距。

锯片切割装置：锯片切割器仅用于切割锯片，如需长时间保养锯片，请使用锯片切割器。

不要把它当作通用刀具使用。

E. 焊机：请参阅《焊机操作说明》（第 4 页）

F. 研磨机：

研磨机用于在表面磨掉切割刀片的两端，以便刀片可以轻松焊接在一起。注意：不要超过一次运行研磨机超过 30 分钟。

G. 锯带安装：首先关闭电源，打开安全盖；

然后转动叶片张力手轮，从工作台上取下导杆，将旧叶片取下。

将锯带与齿放在向下的位置。确保安全盖已盖上。

H. 导杆调整：

调整导杆是非常必要的。有两根杆子：顶部和底部。在锯切工件上方约 1mm 处，只能调整顶部。注意：如果将调整幅度加大，锯带会弯曲，因此支撑锯带的支撑块也应根据锯带的宽度和厚度进行调整。进行调整时，应切断电源，并且支撑块应位于锯带齿后部的中间位置（既不松也不紧）。

I. 变频器速度选择及操作：

J. 请参阅机器正面的“速度和螺距”选择器。

操作方法：开机； 然后打开电动机起动开关，然后通过速度调节旋钮将其调节到所需的速度。

K. 气泵：

电压：220V/60HZ

电流：0.5mA 流量：10-12(L/min)

压力：0.20 公斤/cm²

流体类型：空气

L. 角度切割：

1. 偏角锯切：松开螺母； 将工作台调整到所需位置，然后重新拧紧螺母。

2. “R”形锯切：缓慢旋转，因为锯切边缘必须保持平坦，笔直和光滑。

3. 小工件锯切：用木块(不要用手)推或拉工件时要小心； 否则可能会导致操作员受伤。

4. 内部轮廓：首先，在工件上钻一个足够大的孔，以适合锯片穿过。将锯带两端焊接在一起（打磨光滑）。将锯带重新安装在车轮上，然后进行正常的锯带调整。开始执行轮廓锯切。

5. 工作速度：锯切时，速度应保持不变（既不快也不慢）； 否则可能会导致锯带断裂。

M. 安全与维护：

1. 在打开机器之前，请确保始终关闭安全盖和轮门。

2. 带锯应安装在干燥的地方，以避免电击。

3. 确保机器正确接地（绿色接地线）。

4. 安装新的锯片后，启动电动机，并使锯片空载运转约 1 分钟；然后对工件进行切割

5. 锯切时，如果出现异常声音，气味或锯片断裂，应立即切断电源。

6. 维护：操作完毕后，关掉机器。

清理完机器后，将切屑取出，并对机器表面及所有连接处稍加润滑，以防止生锈。

N. 变频器参数：

(1) 消费者不得擅自调整参数

(如因消费者擅自更改参数导致机器故障，由消费者负责。)

(2) 变频器参数仅提供给合格的技术人员。

保养与注意事项

评论：

1. 不建议使用此焊接设备焊接由高速钢制成的锯片。

应避免连续焊接。使用几次后，请关闭焊机 15 分钟，以免变压器过热。万一变压器过热，温度控制器将启动断路器。在变压器冷却之前，不允许重复使用。

焊接说明（锯片焊接方法）

1. 首先将锯片的两端切成笔直且直角。

2. 对齐并牢固连接锯片末端，然后将其固定在两个电极之间的中心。

顺时针旋转压力调节器到适当位置。

3. 操作方法：

4. 如果锯片宽度不超过 6mm，请将压力调节器转到位置（1）。

5. 如果锯片宽度为 10mm，则将压力调节器转到位置（2）或（3）。

6. 按下焊接按钮（绿色）以开始焊接操作。

7. 注意：在焊接过程中，请戴上护目镜并远离易燃材料，因为在操作过程中可能会引起火花。

8. 松开夹紧锯片的手柄，然后逆时针旋转调压器至位置“0”。

9. 重新拧紧夹具手柄，以再次固定锯片。按下“退火”按钮以增加锯片的温度，此时锯片的温度将变为棕红色，然后松开该按钮。重复此步骤 4-5 次，以使锯片温度逐渐降低。

10. 注意：只需轻按“退火”按钮（红色）即可。

11. 完成退火过程后，卸下锯片。用砂轮打磨焊接区域以除去毛刺，然后重复 2-3 次退火过程。

12. 注意：在此阶段，锯片永远不会变成棕红色。

13. 完成磨削过程后，请确保关闭砂轮。