

金属标准导轨切割器说明书

前言

亲爱的客户

感谢您选择我们的产品。在第一次使用新设备之前，请仔细阅读这些操作说明，并将它们与随附的产品控制卡一起保存，以便在需要时查阅。

祝你一切顺利。

亲切的问候

浙江哈摩尼卡电所有限公司

电话:18258499966

电子邮箱: www.cwbdgkrc@163.com

我们很乐意回答有关我们整个产品任何系列的技术问题。

目录

1 安全要求	2
1.1 这些操作说明中的符号	2
1.2 本机的一些符号	2
1.3 常规安全说明	2
1.4 个人安全设备	2
1.5 使用本机时的潜在风险	3
2 预期用途	3
3 技术规格	3
4 部件描述	3
5 装配调试	4
6 操作	4
7 维护和检查	5
7.1 剪切板的维护和检查	5
7.2 一般保养及检查	6
8 联系人	6

1 安全要求

1.1 本操作说明书中的符号

以下符号仅限在本文档中使用



警告!如果不遵守指示，可能导致死亡或严重伤害的危险情况



谨慎!如果不遵守说明，可能导致(轻微)伤害的危险情况。



注:重要的注意事项和材料损坏情况的识别。

1.2 本机上的符号

下列符号附在本机上。



移动部件会有压碎或割伤的危险



遵守操作说明。



必须戴防护眼镜

戴上护目镜。



必须戴防护手套

佩戴防护手套。



必须穿防护鞋

穿安全鞋

1.3 一般安全说明

当使用支撑轨道切割器时，请遵守以下所有安全说明，否则操作不当和/或维护不善可能会损坏设备并造成严重伤害。

本机必须安装在一个坚固的、无尖角的工作台面上时，才可以投入使用。

必须确保工作台稳定，并牢固安装本设备。

工作时**必须**佩戴护手套和安全靴。

必须清除机组上的屑和其他切割废料。

必须在干燥的环境中储存和使用。

禁止触摸刀片的切割区域。

禁止同时切割多个工件。

禁止切割高强度钢制成金属轨道。

禁止当部件损坏或丢失时去切割。

禁止使用钝的剪切刀片。

禁止使设备接触腐蚀性物质。

1.4 人身安全装备

操作、维护人员在机组上作业时，必须穿戴个人防护用品。所述个人防护装备至少包括下列部件:-

安全鞋:适用于所有工作

手套:用于设备上的所有工作

1.5 使用本机时的一些其他风险

有被剪切刀片划伤的危險。在机组上进行所有工作时，请佩戴个人防护装备(见 1.4 “个人安全装备”)，切勿将手和手指放在剪切刀片处。

2 预期用途

用于裁切中等强度以下的几何形状合适的金属材质的标准导轨。本机只能在干燥的室内环境中使用。

3 技术规格

名称	金属标准导轨切割器
标准支撑导轨	TS 35/7.5 TS 35/15 C 30×15
支撑导轨材料	中等强度钢、铝、铜
尺长	100 厘米(40.75 英寸)
可能的切割尺寸	4 ~ 100 厘米
毛重	14.0 公斤(30.8 磅)
储存温度	-30 °C 至 +60 °C (-22 °F 至 +140 °F)
工作温度	-10 °C 至 +60 °C (+14 °F 至 +140 °F)

4 部件描述

金属导轨切割机是一种手动切割装置，用于裁切准确所需的金属标准导轨的长度尺寸。长半成品需要准确放置在左侧导向板，从而提高切割质量。所需的导轨长度可通过调整标尺位置获得。根据不同的轮廓，标尺上的定位板可以很容易地旋转，以方便地取下切断后的导轨。

长柄杆和偏心杆将机组内部的剪切刀片向下按压，工件分离无毛刺。当长柄杆复位时，弹簧将剪切刀片压回其初始位置。

该装置安装在四个带通孔的金属脚上，并且必须由操作人员用螺丝固定在足够稳定的工作台上，以确保稳定和防倒。

图 1:总体视图

图例说明

- 1 手柄
- 2 偏心杆
- 3 空心的前端板
- 4 导流板
- 5 用螺钉固定的金属脚
- 6 剪切板
- 7 可调限位止动器
- 8 标尺
- 9 定位板

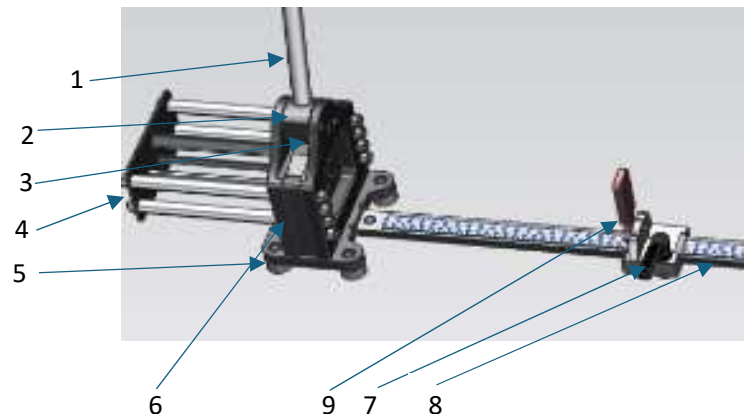


图2:尺寸单位:mm

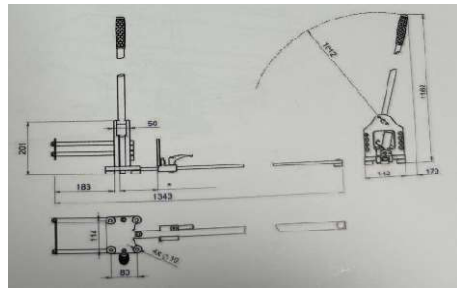
可切割尺寸: 40-1000 毫米

5 装配调试

您将收到所有必需的部件以及详细的操作说明。

收到货物后, 检查货物是否有运输损坏, 检查交货是否完整。

如果出现问题, 请立即与制造商或您的供应商联系。



组装

- A、将手杆旋入偏心杆(图 3, 第 1 项)并拧紧。
- B、将标注好的直尺推到底板肩部, 用 m10 × 16 螺栓和垫片紧固(图 3 第 5 项)。
- C、将移动标尺上的限位止动器(图 3, 第 3 项)装入到标尺中, 如图所示, 并将单个金属脚点击(图 3, 第 4 项)到标尺后面的开口中
- D、然后校准标尺的准确尺寸。

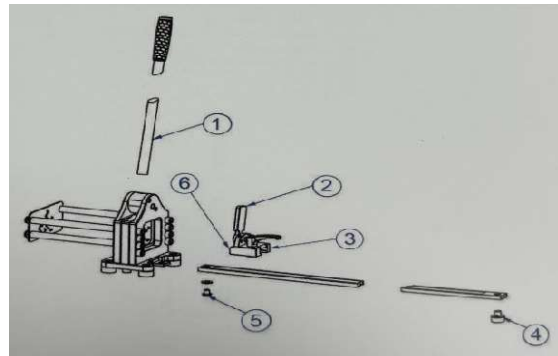
将限位止动器与读数边缘(图 3, 第 6 项)例如在 100 毫米处, 并用钢尺测量标尺定位板(图 3, 第 2 项)与剪切板之间的距离。

图3:装配顺序

由于可动剪切板厚为 18mm, 因此移动标尺使剪切板与止动挡板之间的距离正好为 82mm。

拧紧 m10 × 16 螺栓(图 3, 第 5 项), 使直尺准确定位。

E、通过四个螺栓(M10)的通孔, 将设备连接在坚固且无尖角的工作台上。



谨慎!

如果设备没有固定在稳定的工作台上, 就有翻倒的危险, 从而造成人身伤害。工作台需确保在使用支撑轨切割器时, 也不会翻倒及刮伤人员。

螺栓 4 个 M10, 抗拉强度 800N /mm²;螺栓的长度取决于表面的厚度。

用垫圈和螺母从下面紧固每个螺栓。

紧固力矩为 15 ~ 20Nm。

图4:支撑轨附件

6 操作

金属导轨切割器组装好并安装在稳定的工作台上后, 应按如下操作:

在长度限位处设置所需的支撑导轨长度, 并用夹紧杆固定。

L 单位为毫米/英寸

将支撑导轨通过导板配对的导向孔、切割部件顶到标尺定位板处。确保型材无卡壳和自由移动

注意:在装入导轨前, 请检查导轨是否存在能阻碍移动的较严重的变形和表面堆积物。为了使支撑导轨可以在切割单元中轻松移动,

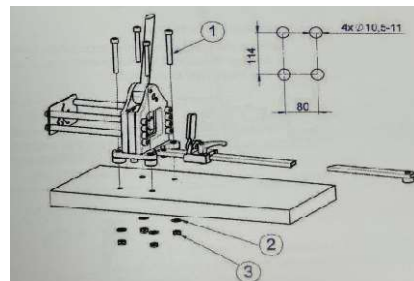
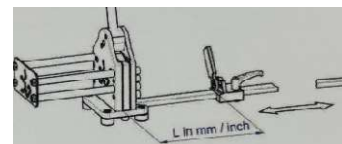


图5:长度停止设置



请尽可能去除任何突出的材料。

切割及复位

切割时，手动杆向下拉，直到导轨被切断；切割操作完成后，如果需要继续操作，则将手动杆向上拉到最高位置，确保剪切板复位。

图6: 支撑导轨插入

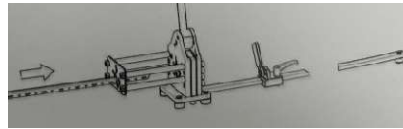
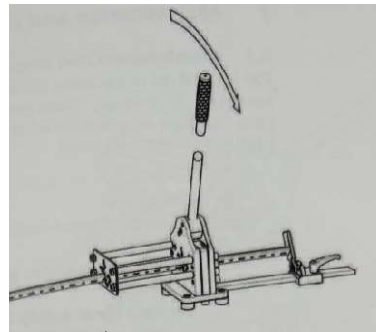


图7: 切割操作

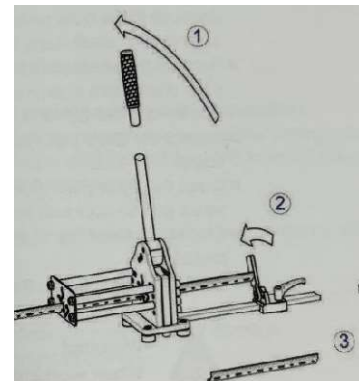


切割成品取出

未使用标尺定位板的切割：在手柄杆拉升到最高位后，通过后方的未切割导轨将已切割的导轨顶出。或手柄杆在任意位置时，手拿住切断的导轨向前移动一段距离取出。(图8，第1项)。

使用标尺定位板切割定长导轨时，可能需要将定位板旋转90度到侧面(图8，第2项);然后手拿住切断的导轨向前移动一段距离后取出。

图8: 支架导轨拆卸



注意:

为了确保最佳的切割效果和机组的正确运作，剪切板和偏心杠杆必须始终得到良好的润滑。

7 维护和检查

7.1 剪切板的维护和检查

金属导轨切割器通常维护量少，使用寿命长。然而，如果在操作过程中损伤、剪切板不能自动返回到其初始位置，这可能是由于润滑不足或堵塞屑造成的。

警告!

剪切板的轮廓切口有非常锋利的边缘!进行维护和清洁工作时要戴上防护手套。还要穿好安全靴和护目镜。

要清洁剪切板和切割单元内部，可以采用以下程序：将驱动杆(图9，第1项)完全折叠起来。

松开机组下侧的两个 M8 螺栓(图9，项目2)。180°因为这些螺栓对回弹弹簧有预紧作用，所以必须松开小幅度交替进行，以防止下板卡死。

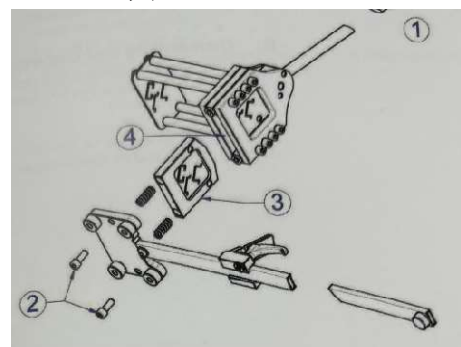
从下面拆下机组上的剪切板(图9，第3项)。如果剪切板被过度卡住，请松开剪切板上的8个 M10 螺栓侧转半圈，压出剪切板。

检查剪切板切割边缘是否有损坏、划痕或爆裂。

彻底清洁剪切板，去除附着在表面的屑，并在四周涂上大量的通用油脂。

清洗切割装置内部(图9，第4项)，用压缩空气吹扫。

图9



用通用润滑脂彻底润滑所有表面。

警告!

当使用压缩空气时，飞行部件或碎屑可能会造成伤害。

戴上护目镜。

确保附近没有人。

安装剪板时，将弹簧插入剪板下孔内，用两个 m10 × 25 螺栓交替小幅度紧固剪板下孔。

如有必要，将侧面的 8 个螺栓重新紧固。这些 M10 螺栓的扭矩，每个 20-30Nm。

检查功能是否正确，动作是否平稳。

图9 所示。剪板维修

7.2 一般维护和检查

用户有义务按照使用说明书中的详细说明，并按照国家具体标准和规定对切割装置进行维护和维修。

维修间隔按照可按照以下建议频率

每次使用前.....

目视检查切割装置是否损坏。

清洁空心的前端板。

每周.....

检查操作杆和剪切板的正确功能。

用压缩空气清洁接触面和空心的前端板。

检查止动挡板的坚固轴承。

检查设备在工作台上是否牢固。

每月.....

检查标识和标签的可读性和损坏情况，必要时进行更换。

在偏心杆的运行表面涂上丰富的通用润滑脂。

用刷子轻轻涂上润滑脂，并在刀片和切割装置上涂上防腐蚀油，以防止腐蚀。

检查剪切刀片的锋利程度，必要时更换刀片。轮廓上毛刺的增加是剪切板磨损的标志。

注意:只能使用原厂备件

9 联系人

如有技术查询，请联络:

电话:18258499966

电子邮箱:www.cwbdgkrc@163.com

主页: www.weharmnic.com