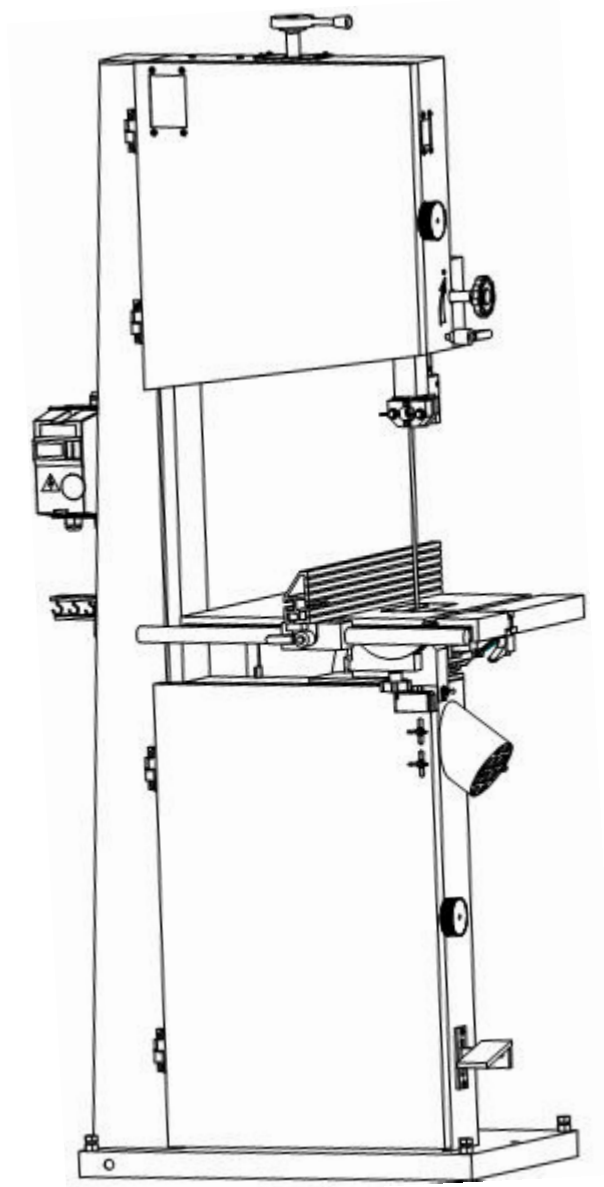

产品操作说明书



细木工带锯机

产品型号: **HW614**
HW616

目 录

1. 安全注意事项	1-2
1.1 大型电动工具安全	1
1.2 木工带锯安全	2
2. 拆包检查	2
3. 了解您的产品	3
4. 规格	3
5. 电力需求及开关	4
6. 装配	5-7
6.1 拆包和底脚螺栓安装	5
6.2 电机安装	5
6.3 台板安装	5
6.4 气弹簧安装	6
6.5 直靠尺安装	6
6.6 开关及工具挂钩安装	7
6.7 锯条安装	7
7. 调整	8-9
7.1 锯片涨紧力调整	8
7.2 上下锯卡调整	8
7.3 台板调整	8
7.4 直靠尺调整	9
7.5 台板 45° 和 15° 定位螺钉调整	9
8. 操作	10-11
8.1 横切	10
8.2 直切	10
8.3 R切片	11
8.4 曲线裁切	11
8.5 堆叠裁切	12
9. 维护	12
9.1 润滑	12
9.2 清洁	12
9.3 带轮清扫	12
10. 爆炸图	13-17
11. 零部件清单	18-20

安全注意事项

大型电动工具安全

1.认识您的产品

阅读并掌握“产品说明书”及机器标贴的说明,以避免可能的伤害.

2.接地

本机器属于CLASS I 工具, 带有接地的插头, 必须确保可靠接地. 绿或绿滚黄颜色线为接地线, 绝不能搞错.

3.使用防护罩

4.移走扳手等调整工具

养成良好习惯: 确保在开机前移走所有扳手等调整工具.

5.始终保持工作区域干净

及时清洁地面以确保地面不湿滑.

6.避免危险工作环境

不能将机器在潮湿的环境下使用, 也不能将机器暴露在雨水中.

7.远离小孩

所有的旁观者都应和工作区域保持一段安全距离..

8.禁止小孩进入操作间

9.采用合适的机器转速

10.使用合适的工具

11.穿合适的工作装

不能穿过大过松的衣服, 手套, 领带或戴首饰

12.总是戴防护眼镜

总是戴防护眼镜 (ANSI Z87.1)

13.不要过于接近工作区

14.仔细维护机器

始终保持机器清洁, 以保证最佳最好的性能, 及时按照说明书要求进行润滑和更换附件.

15.断开机器

在进行维护前, 应确保断开电源.

16.避免意外启动

在接入电源前, 确保开关处于“OFF”状态.

17.使用指定的附件

18.绝不站在机器上

19.定期检查破损部件

20.机器未完全停止前绝不离开机器

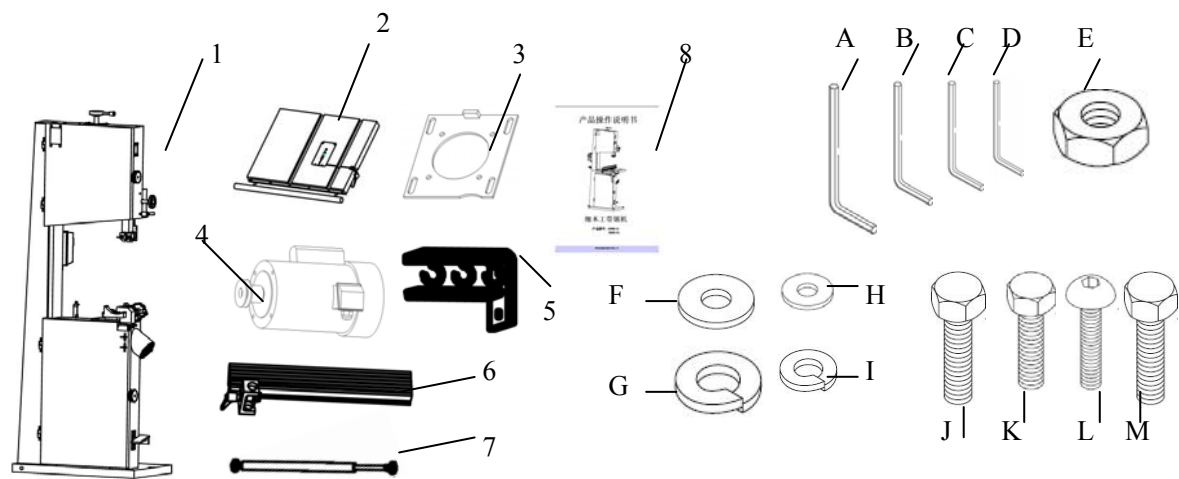
安全注意事项

木工带锯机安全

- 1.在祛除桌面上的木条前,总是确保锯条处于停止状态.
- 2.始终确保手和手指原离锯条.
- 3.禁止尝试直接锯圆木,因为圆木没有一个平整的基准表面,如果使用合适的支撑装置则可以.
- 4.始终牢固握持木料然后再以均匀速度送料接近锯条.
- 5.如果完成裁切后,锯条仍然还在木料中,则应先关掉电源.
- 6.调整上锯卡距离被裁切材料大约1/8".
- 7.检查锯条的尺寸和型号以满足裁切要求.
- 8.确保锯条涨紧力和位置已经调整到位.
- 9.长曲线裁切时,确保涨紧松一点.

拆包检查

本款机器仅一个包装!
在丢弃包装材料前,请按照下图清点所有随机附件,确保所有附件都已经包含.



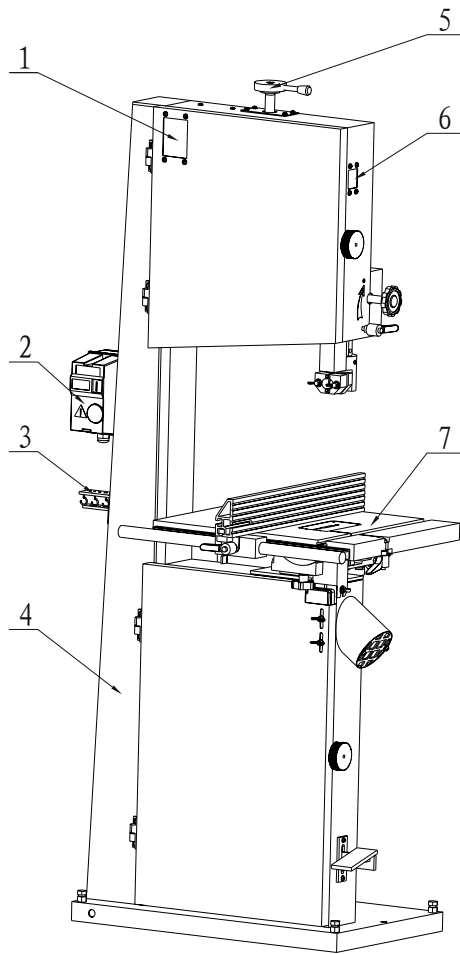
随机标准件清单

附件清单

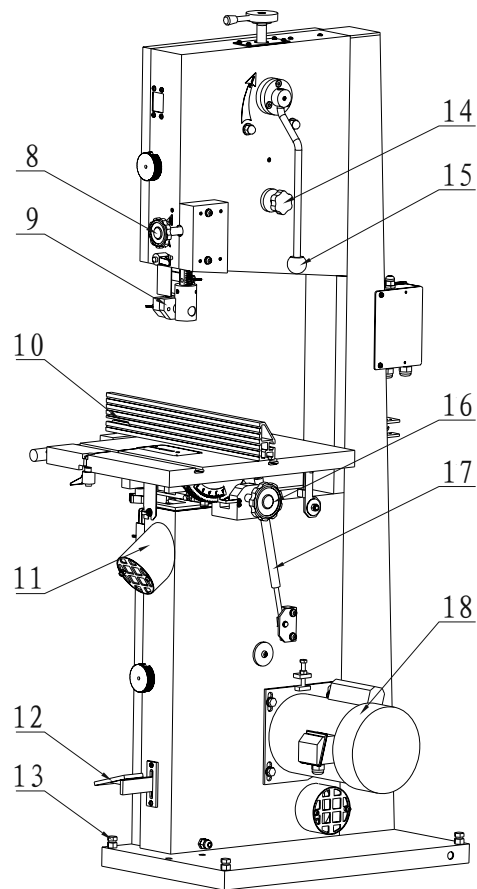
序号	名称	数量
1.	主机	1
2.	台板	1
3.	电机法兰	1
4.	电机	1
5.	工具挂钩	1
6.	直靠尺	1
7.	气弹簧	1
8.	说明书	1

序号	名称	数量
A.	内六角扳手 2mm	1
B.	内六角扳手 3mm	1
C.	内六角扳手 4mm	1
D.	内六角扳手 5mm	1
E.	螺母 m12	4
F.	平垫片 10	8
G.	弹垫片 10	8
H.	平垫片 5	2
I.	弹垫片 5	2
J.	外六角螺栓 m10*25	4
K.	外六角螺栓 3/8-16*3/4	4
L.	内六角半圆头螺栓 m5*16	2
M.	外六角螺栓m12*55	4

了解产品组成



1. 张紧视窗
2. 电磁开关
3. 工具架
4. 主机
5. 调节手柄
6. 锯条视窗
7. 工作台
8. 锯卡调节手轮
9. 锯卡



10. 直靠尺
11. 上出屑口
12. 脚刹
13. 底角螺栓
14. 调偏旋钮
15. 张紧手柄
16. 工作台旋转手轮
17. 气弹簧
18. 电机

产品规格

锯条长度(inch)	132"
工作台旋转角度	-15° ~ 45°
切宽(mm)	380
切高(mm)	300
工作台尺寸(mm)	500 * 400
最小锯条	1/16"
最大锯条	1"
电参数	220V, 50/60HZ, 1PH, 3HP, TEFC

电力需求及电磁开关操作

警告！

确保按照要求使用电源, 否则将导致严重安全事故!
针对机器的任何调整, 请确保在断开电源的情况下再操作, 违背此原则将导致严重后果!

电源提供

警告： 此细木工带锯机预设220V工作电压, 因此必须在220V的带接地的插头上使用, 如图1.

接 地

警告： 如果插座没有正确接地, 此细木工带锯机将可能发生电击, 尤其在潮湿的环境下. 为避免可能的电击或火花, 请确保良好接地. 并时刻确保电源线无破损, 否则必须立即更换!

并非所有型号的插座都可靠接地, 如果您不能确信插座接地, 请安排专业电工进行检查!

此细木工带锯机属于 I 类设备, 必须进行接地, 如果出现电路破损引起的电气失效, 接地端能提供保护, 避免电击风险!

电源连接线

使用任何电源线都会损失电能, 使用图 2 列表的电源连接线规格将使电能损失降到最小!

连接线长度 (mm)	线规 (截面积/mm ²)
0-635	2..5
635-1270	2..5
1270-2540	1..5

图 2

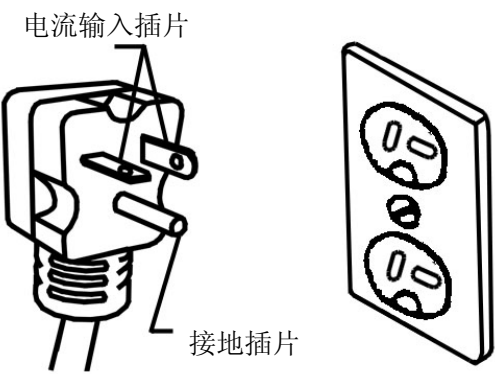


图 1

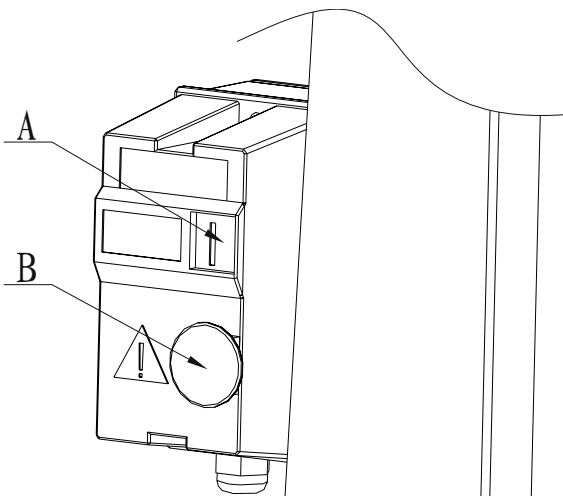


图 3

电磁开关的使用

电磁开关, 如图 3所示, 应安装在前导轨左下侧, 具体的安装说明请见后续的章节.

在所有的安装与调试都完成前, 请不要启动开关!

启动开关时, 按下绿色启动按钮 (A); 停止时, 则按下红色紧急停止按钮B. 如图 3所示.

安 装

本带锯采用零散包装,在使用前,需要安装如下步骤进行安装!

拆卸和安装底脚螺栓

出于运输安全考虑,我们将机器安装在木托盘上,因此在使用前,首先应将机器从木托盘上拆卸下来,并通过四个底座安装孔将机器固定在水平地面上,如图4.

您也可以将机器安装在移动底座上,方便移动机器!

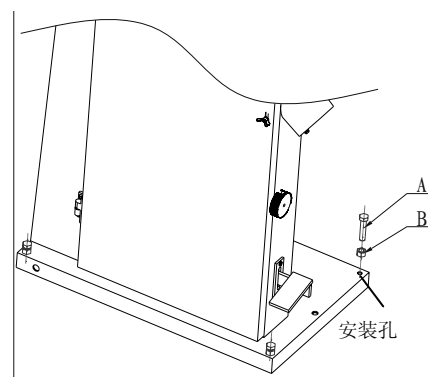


图. 4

安装电机

首先,将电机E与电机法兰通过螺钉A,弹垫B,平垫A连接起来,然后再将电机法兰与机架连接,如图5.

然后打开电机接线盒A,将电线B与电机输出线连接起来,然后再锁紧电机接线盒A.如图6.

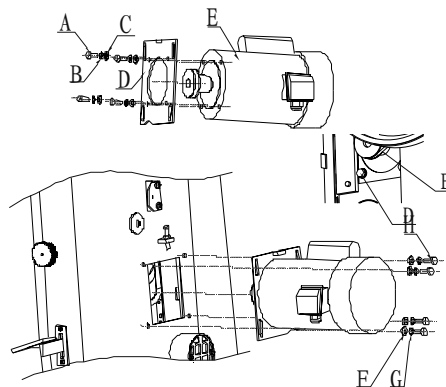


图. 5

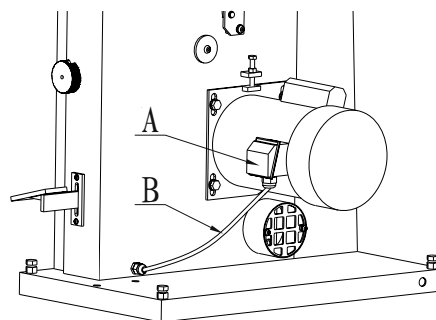


图. 6

安装台板

松开旋钮A,然后将台板与滑槽B契合,再前后调整台板与滑槽B的灵活度,确保无误后,预紧螺钉C,如图7.

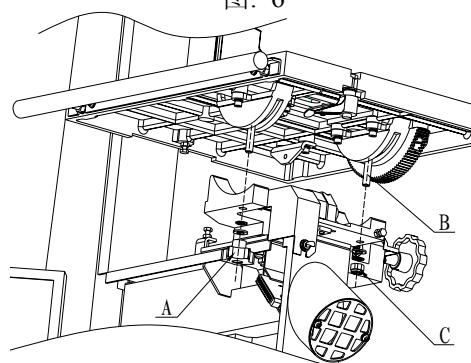


图 7

安 装

安装气弹簧组件

逆时针旋转台板 45° ，然后将气弹簧与台板底部和机架连接，如图8.

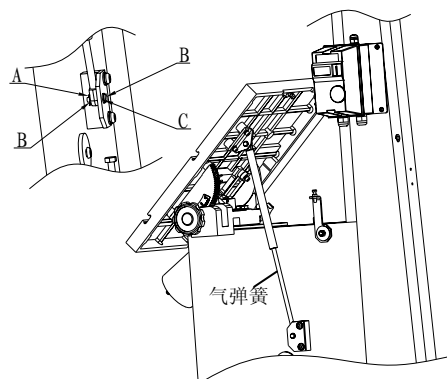


图 8

安装直靠尺

沿前导向管将直靠尺套入，然后调整直靠尺，使直靠尺与T型槽平行，然后锁紧直靠尺受柄，如图9.

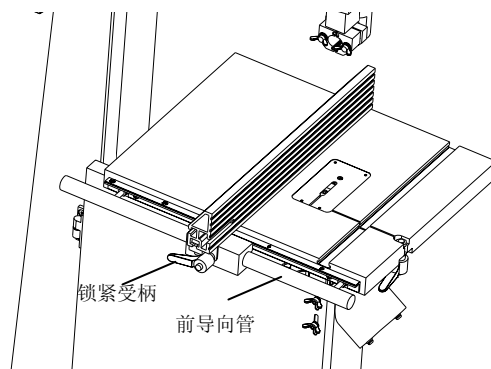


图 9

安装开关和工具挂钩

出于运输保护电磁开关的考虑，我们将电磁开关预安装在机架上，使用前，应重新安装电磁开关位置，确保电磁开关正面向前，如图10.

再将工具挂钩，通过半圆头螺钉A，平垫B，与机架连接起来，如图10.

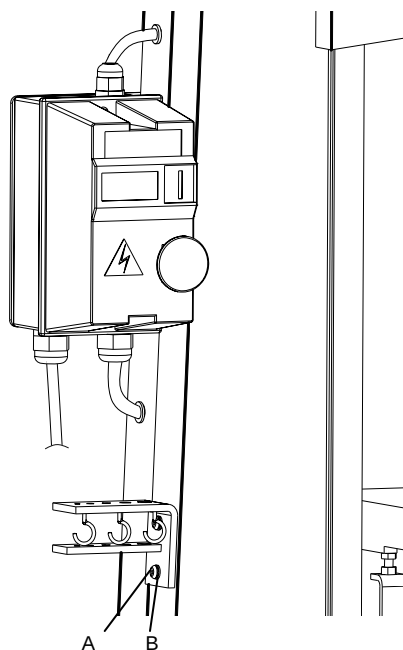


图 10

安 装

安装锯条

首先, 移走台板保护板C, 锯条护罩B,E, 然后将锯条通过台板缝隙放在台板中心处, 并跨越上下飞轮, 上下锯卡中心, 然后转动锯条涨紧手柄, 使涨紧标尺指示在4-6刻度处, 然后再安上护罩B,E和保护板C, 然后再锁紧螺栓D. 如图11.

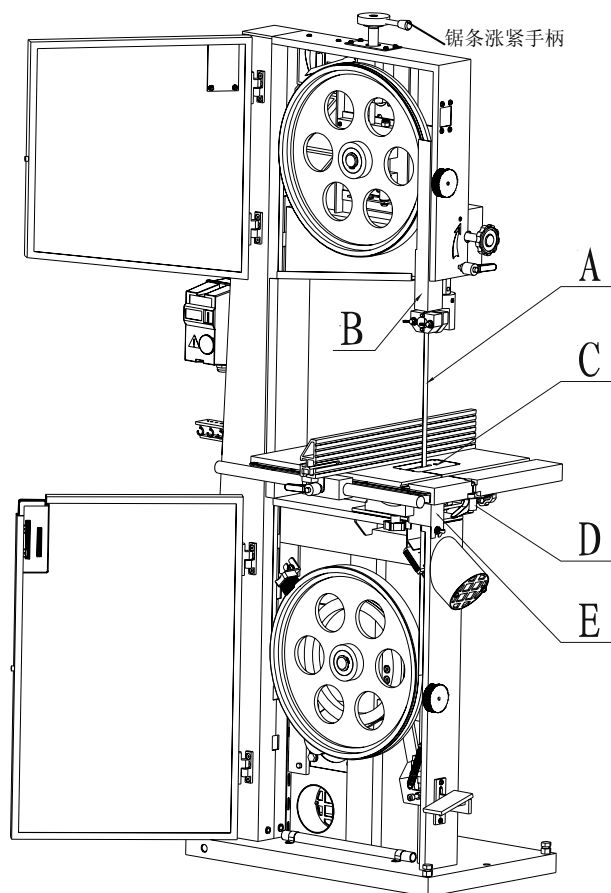


图 11

调 试

调整锯条涨紧力

1. 旋转快速涨紧受柄 (G) 到锁紧位置, 并转动上面的锯条涨紧受柄 (F), 直到涨紧指针 (K) 位于刻度6-6之间.
2. 开启电磁开关, 然后慢慢释放锯条涨紧手柄, 直到锯条出现轻微摆动.
3. 慢慢增加涨紧力, 直到锯条停止摆动, 然后锁紧固定涨紧手柄.
4. 调整锯条运行轨迹, 确保锯条始终处于上带轮的中心位置, 并且处于轮幅的最高位置处. 如图12.

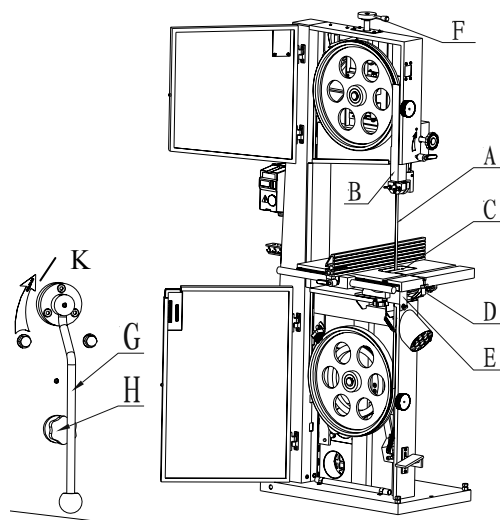


图 12

调整上下锯卡

锯卡在出货前已经经过工厂的设置, 锯条应位于上下锯卡的中心, 并且锯卡两侧面应该与锯条平行, 如果不是这样, 则需要进行调整:

1. 调整上锯卡, 如图 13.

松开紧定螺钉 (B), 移动瓷条 (A), 然后调整锯条(F) 使左右两瓷条 (D,E)与F平行, 然后再锁紧紧定螺钉 (B).

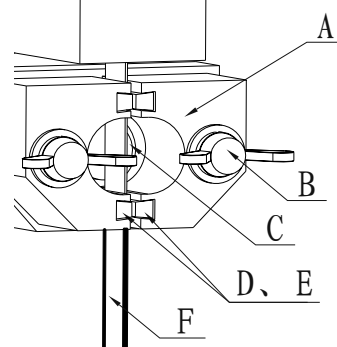


图 13

2. 调整下锯卡, 如图 14.

松开紧定螺钉 (H,I,G), 移动瓷条, 调整锯条位于左右瓷条中心并与两侧面平行, 然后再锁紧紧定螺钉(H,I,G).

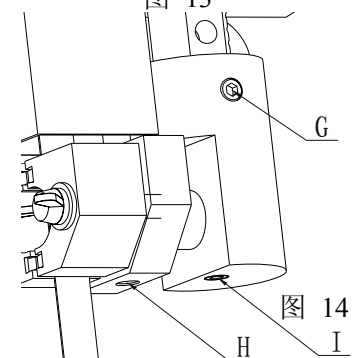


图 14

调整工作台板

旋转台板倾斜手柄 (B), 使指针指向刻度 90° , 然后用组合角度尺进行测量, 确保直靠尺侧面与台板面间角度同样为 90° , 如果不一致, 则需要进行调整, 确保指针显示刻度与组合角度尺实际刻度一致, 同为 90° , 然后锁紧螺钉 (C), 如图 15.

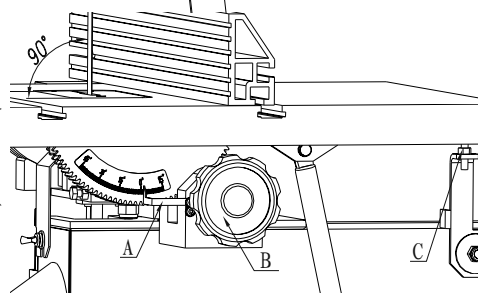


图 15

调 试

调整直靠尺

1. 先将直靠尺移近T型槽边；
 2. 调整直靠尺, 使侧面与T型槽平行
- 如图 16.

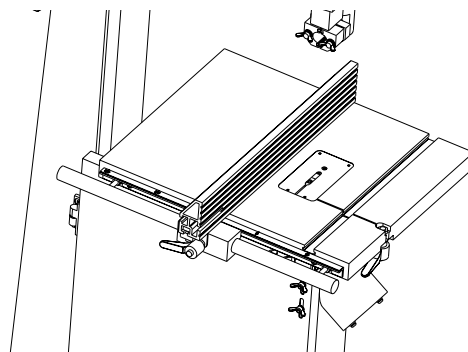


图 16

调整台板45°和-15°限位螺钉

旋转台板倾斜手柄, 使角度指针指向 45° , 然后调整限位螺钉A,使刚好在 45° 顶住台板, 然后锁紧螺母B,如图17.

顺时针转动支撑 (C),然后旋转角度指针到 -15° , 调整限位螺钉A,使刚好在 -15° 顶住台板, 然后锁紧螺母B,如图18.

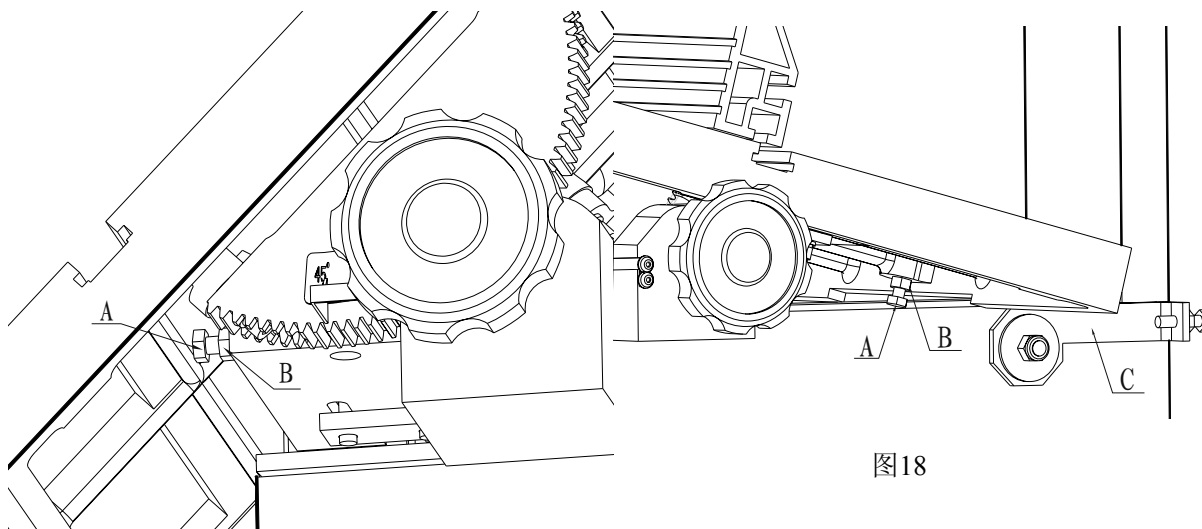


图18

图17

操 作

安全注意事项!!

本机器的使用涉及到某些风险, 在正式操作前建议您仔细阅读本产品说明书并掌握操作要领, 并且在大量操作前先用几小段木头作操作测试, 并总是规范操作以避免可能的伤害!!

操作

本机器的操作包括横切、直切和一些基本的操作, 后面的说明专门讲解这些操作的安全使用, 请严格按照操作要求进行操作, 并总是在开始大量操作前先用几小段木头作操作测试, 以避免可能的人

横切

横切是按照木头横向进行裁切的操作.

1. 首先在木头首先开始裁切处做一标记;
2. 调整锯卡的高度, 以确保切高, 然后安装上横截靠尺;
3. 移走直靠尺, 将木头靠住横截靠尺靠山侧面;
4. 将标记与锯条对齐;
5. 满足所有的安全操作要求后, 打开开关, 慢慢沿锯条方向送料, 并保持切割状态, 直到木头整个通过锯条.

图19就是横切操作演示.



图 19

直切

直切就是沿木头长度方向进行的裁切.

1. 调整直靠尺, 使对木头的长度方向进行裁切;
2. 调整锯卡以获得合适的裁切高度;
3. 满足所有的安全操作要求后, 打开开关, 慢慢沿锯条方向送料, 并保持切割状态, 直到木头整个通过锯条.

图20就是直切操作演示.



图 20

注意. 如果你裁切小木块, 使用推拨器来保护您的手指安全!

操 作

切片

切片是将木头裁切成厚度小于2mm的木片的裁切方式,木头的宽度决定了切片的高度。

切片时,选择锯条最重要的考虑是:锯条的宽度;通常选择错齿的或带钩的锯条是较好的,一般选择锯齿在3-6齿/英寸为佳,因为他们能提供更大的出屑空间以排出锯屑,进而减少热累积和降低电机疲劳。如图21。



图21

曲线加工

当进行曲线裁切时,要求在送料的同时还要小心的转动木料,以便锯条沿着划好的线路进行裁切而不扭曲锯条,如果曲线过于曲折,则需要退回锯条重新锯切,因此选择锯条时,尽量采用锯条宽度小的或锯齿多的锯条(单位英寸所含锯齿数多)。

总是先裁切短的木料,然后再逐渐切较长的木料,减负载切是指对边角料的裁切并且总是沿预设线路进行的裁切,当你沿划线裁切时,木料的浪费会大幅减少并且锯条背面的挤压减小。

如图 22。



图22

多层料裁切

一种高效的带锯使用方法是裁切规则形状的多层木料,通过将同样外形的多层木料堆积在一起,调整锯条与台板成90°,然后进行开机裁切。

如图23。



图23

维 护

此款豪华木工带锯, 需要少量的维护工作, 如适当润滑和及时的清洁. 接下来的章节详细讲解如何进行维护来确保您的机器总是处于良好状态!

润滑

此款豪华木工带锯的轴承为密封润滑轴承, 包括电机轴承和带轮轴轴承, 他们不需要任何的润滑. 使用一把钢刷, 首先清除掉台板下面蜗轮上的木屑, 然后在蜗轮上注入优质油脂来实现润滑. 千万不要将润滑油滴在带轮上, 这会导致锯条与带轮打滑!!

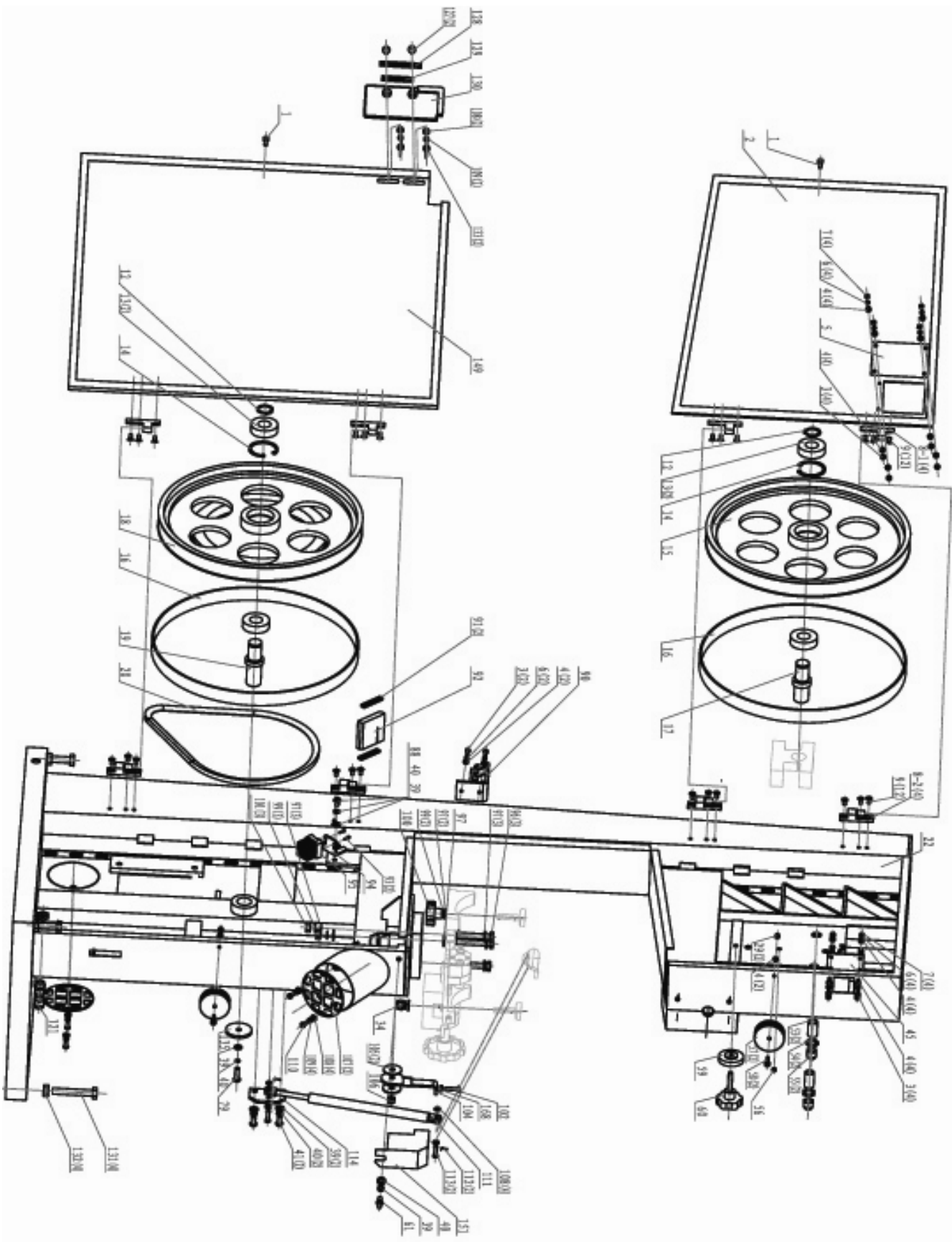
清洁

及时将机架内的灰尘和木屑清除出来.
台板上面不需要维护, 在正常工作环境下, 镀钛台板不容易生锈, 当您采购的机器台面为金黄色时, 就意味着表面防锈性能和耐腐蚀性能更好.

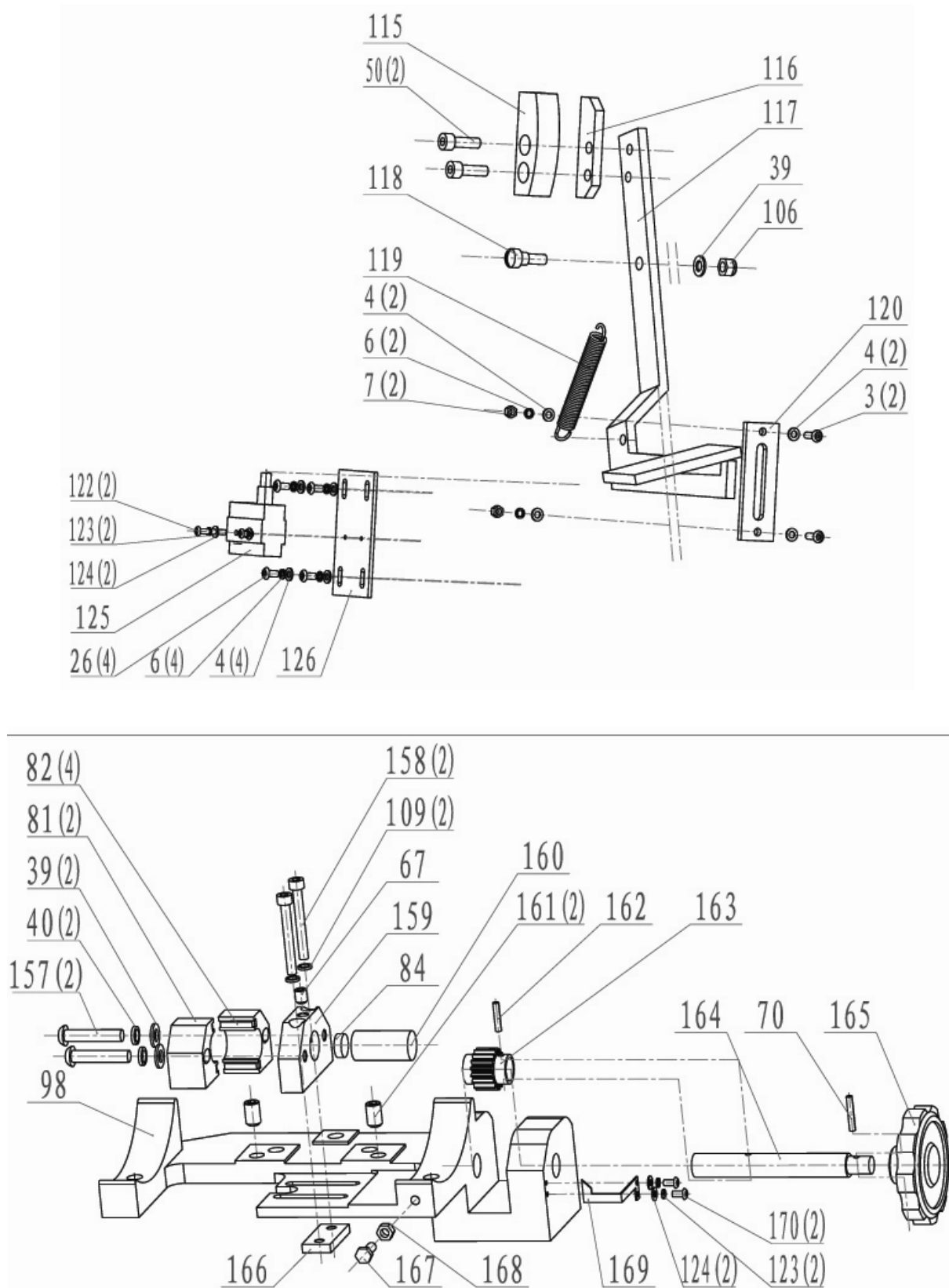
带轮清洁

本款带锯安装有带轮清洁装置, 它位于下带轮上, 此带轮刷应每日进行检查, 当发现带轮不干净时应立即进行清洁, 以随时确保带轮与锯条良好配合!

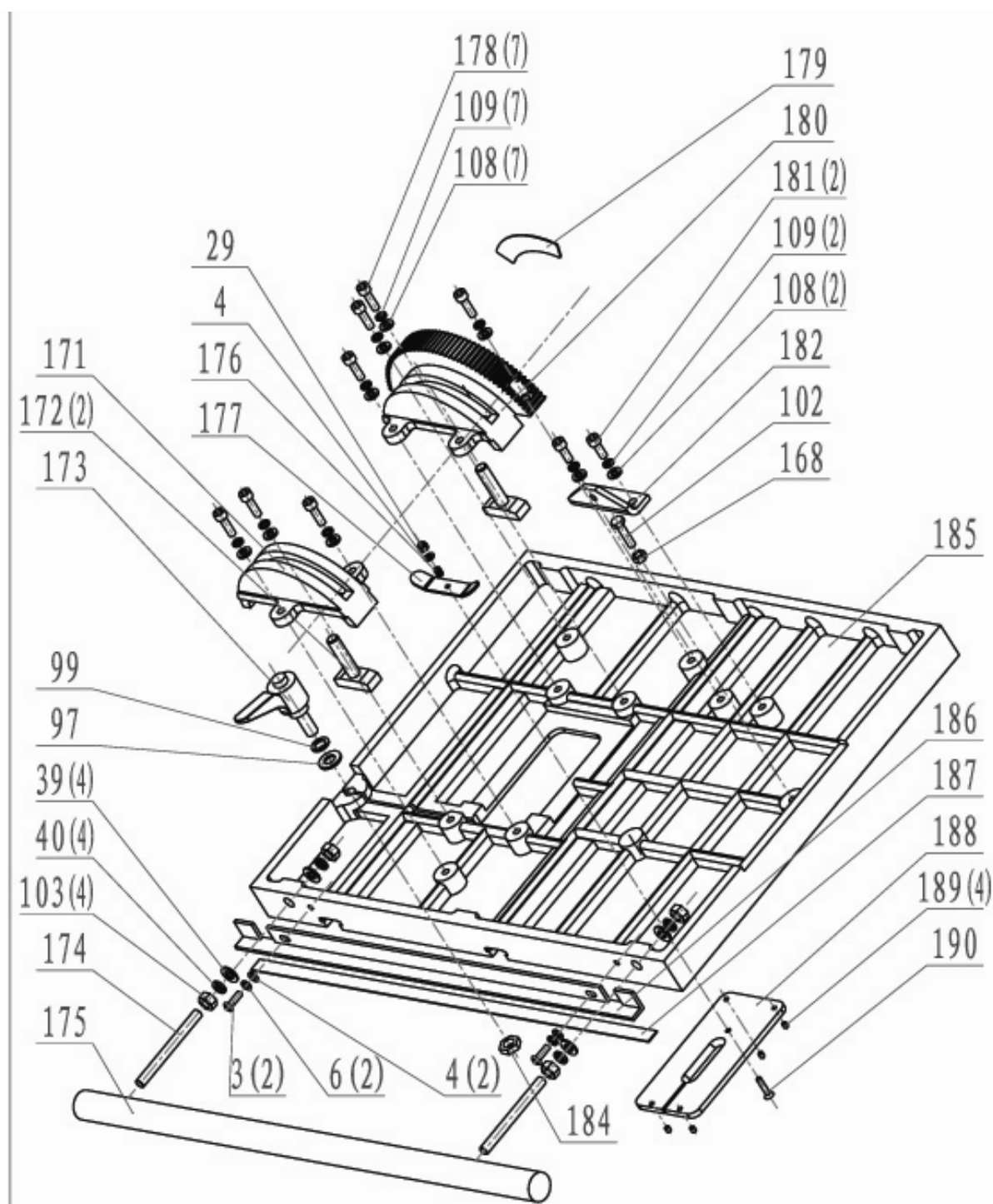
产品爆炸图



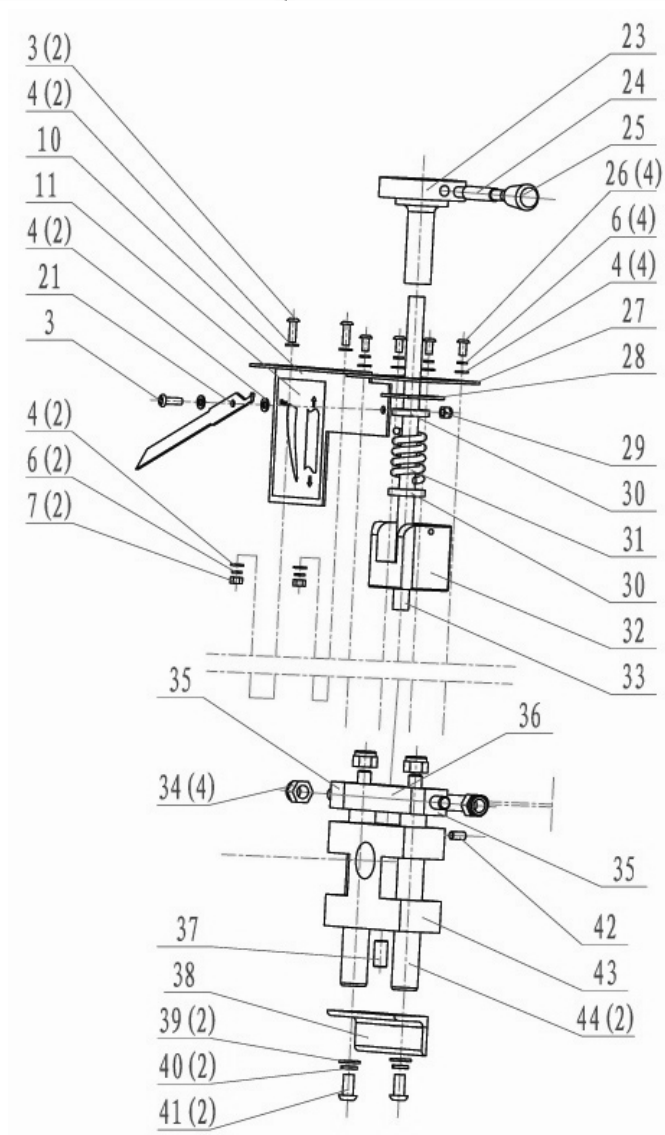
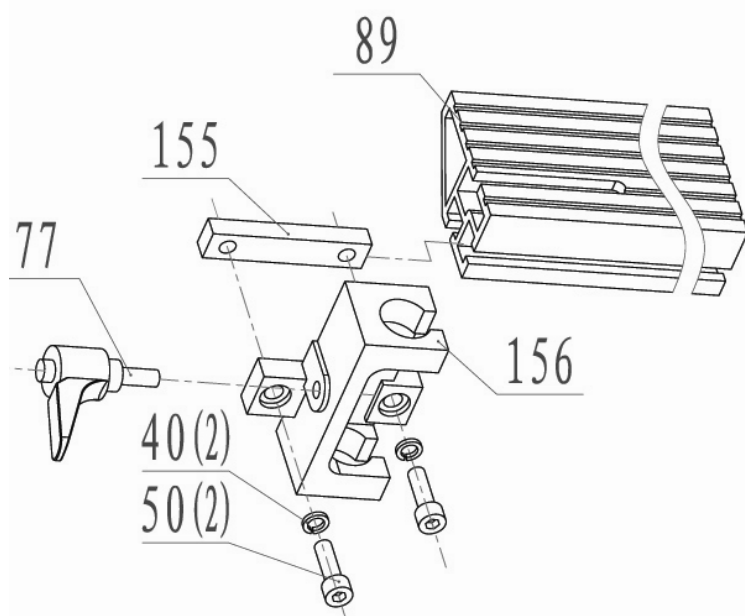
产品爆炸图



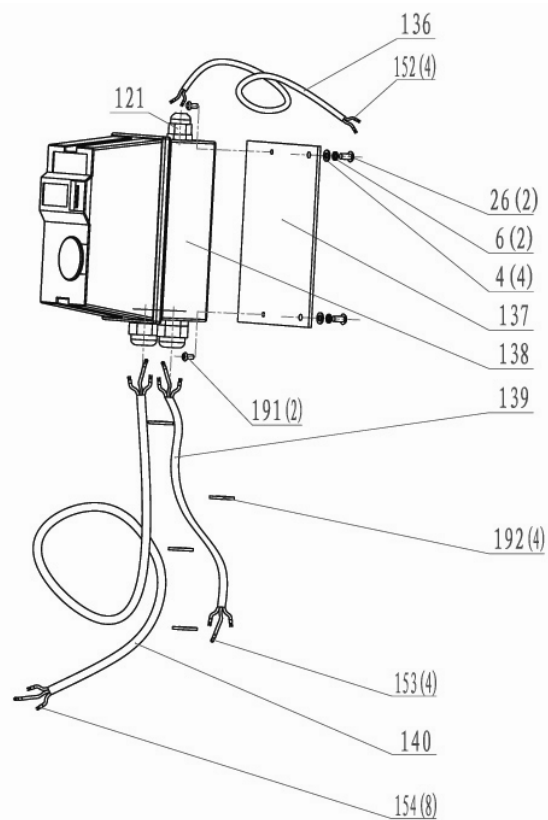
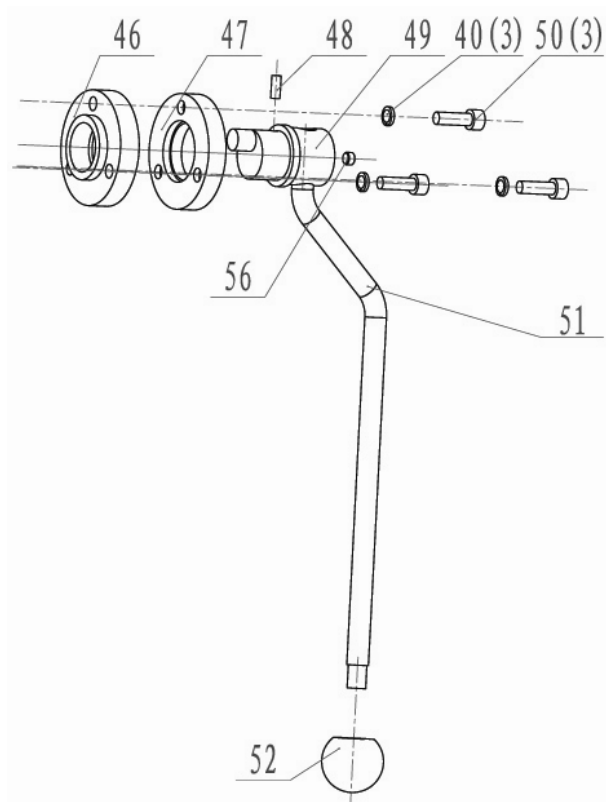
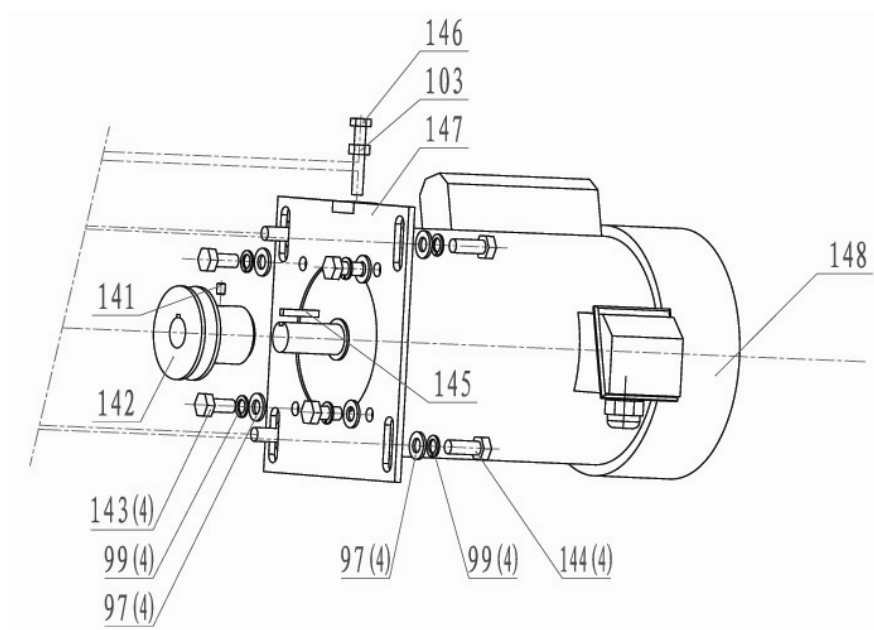
产品爆炸图



产品爆炸图



产品爆炸图



零部件清单

序号	产品描述	用量	序号	产品描述	用量
1	内六角圆柱头螺钉M6×10	2	36	方轴	1
2	上箱体门	1	37	内六角平端紧定螺钉M10 x 20	1
3	内六角平圆头螺钉M5 x 16	18	38	角铁	1
4	A级平垫圈5	43	39	A级平垫圈8	18
5	张紧视窗片	1	40	标准型弹簧垫圈8	21
6	标准型弹簧垫圈5	27	41	内六角平圆头螺钉M8 x 16	4
7	1型六角螺母M5	12	42	内六角平端紧定螺钉M6 x 12	1
8	铰链	4	43	直座块	1
9	内六角沉头螺钉M6 x 8	24	44	导向轴	2
10	调节指示片	1	45	锯条视窗片	1
11	张紧指示标贴	1	46	张紧手柄支承套	1
12	A型轴用弹性挡圈25	2	47	固定套	1
13	轴承6205DU	4	48	限位销	1
14	A型孔用弹性挡圈52	2	49	偏心轴	1
15	从动带轮	1	50	内六角圆柱头螺钉M8 x 25	7
16	带轮皮带	2	51	涨紧手柄	1
17	从动轴	1	52	手柄套A-M8×25（黑）	1
18	主动带轮	1	53	调节螺丝1	2
19	主动轴	1	54	小六角特扁细牙螺母	4
20	三角皮带	1	55	盖型螺母M12	2
21	张紧指针	1	56	内六角平端紧定螺钉M8 x 5	2
22	机架	1	57	门锁旋钮	2
23	调节手柄	1	58	内六角圆柱头轴肩螺钉6.5×12	2
24	调节手柄加力杆	1	59	调偏螺母	1
25	手柄球B-M12×40（Φ20）（黑）	1	60	小波纹把手（螺栓）M8×35	1
26	内六角平圆头螺钉M5 x 10	10	61	易旋型螺钉M8×16旋转直径≤18	2
27	顶板	1	62	锯卡齿条	1
28	张紧大垫片	1	63	上锯卡支承座	1
29	2型非金属嵌件六角锁紧螺母M5	4	64	锯卡阻尼弹簧	1
30	张紧厚垫片	2	65	涨紧块	1
31	张紧弹簧	1	66	涨紧块调节螺钉	1
32	张紧弹簧座	1	67	内六角平端紧定螺钉M8 x 10	5
33	提升杆	1	68	调节螺丝2	2
34	2型非金属嵌件六角锁紧螺母M10	5	69	带帽盖螺钉M8×30	2
35	方螺钉	2	70	弹销4×24	3

零部件清单

序号	产品描述	用量	序号	产品描述	用量
71	锯卡齿轮	1	106	2型非金属嵌件六角锁紧螺母螺母M	2
72	上锯卡轴	1	107	防护网	2
73	小波纹手轮（孔、嵌套）B-12×63	1	108	GB/T 97.1-1985 6	19
74	内六角平端紧定螺钉M5 x 12	1	109	GB/T 93-1987 6	17
75	锯卡锁紧弹簧	1	110	内六角平圆头螺钉M6 x 10	4
76	锁紧块	1	111	气弹簧	1
77	可调位紧定手柄（螺栓）B-M8×20	2	112	开口销2×14	2
78	A大垫片8	2	113	销轴6×22	2
79	内六角平圆头螺钉M8 x 25	3	114	气弹簧支承座2	1
80	碟型螺钉M8×40	2	115	刹皮	1
81	侧面导向板	4	116	刹皮调节座	1
82	长瓷条	8	117	脚刹杆	
83	上导向板	1	118	脚刹螺钉	1
84	圆瓷片	2	119	圆柱螺旋拉伸弹簧L II (圆钩环)	1
85	上止退棒	1	120	脚刹套	1
86	上吊紧板	1	121	电缆接头PG9	2
87	上防护罩	1	122	内六角平圆头螺钉M4 x 25	2
88	内六角平圆头螺钉M8 x 10	1	123	标准型弹簧垫圈4	4
89	铝导板	1	124	A级平垫圈4	4
90	工具架	1	125	行程开关AZ7	1
91	防震软垫条L=50	1	126	行程开关座	1
92	上防震片	1	127	半圆头螺栓M6×20	2
93	十字槽盘头自攻螺钉ST 2.9×13	2	128	防震软垫条L=80	1
94	毛刷连接板	1	129	防震软垫条L=60	1
95	毛刷	1	130	下防震片	1
96	全螺纹六角头螺栓M10 x 65	3	131	全螺纹六角头螺栓 M12 x 55	4
97	A级平垫圈10	18	132	1型六角螺母M12	4
98	支撑架	1	133	蝶形螺母M6	2
99	标准型弹簧垫圈 10	14	134	弹销6×35	1
100	五星把手（螺母）M10×深20	1	135	厚垫片	1
101	1型六角螺母M10	3	136	行程开关线	1
102	全螺纹六角头螺栓M6 x 25	2	137	开关连接板	1
103	1型六角螺母M8	5	138	总开关	1
104	调零支撑	1	139	输入电源线	1
105	调零垫片	2	140	输出电源线	1

零部件清单

序号	产品描述	用量	序号	产品描述	用量
141	内六角平端紧定螺钉M6 x 8	1	170	内六角平圆头螺钉M4 x 8	2
142	小带轮	1	171	旋转体	1
143	外六角螺栓	4	172	锁紧螺钉	2
144	全螺纹六角头螺栓M10 x 25	4	173	可调位紧定手柄(螺栓B-M10×25	1
145	电机键(电机自带)	1	174	双头螺栓	2
146	全螺纹六角头螺栓M8 x 50	1	175	导向杆	1
147	电机法兰	1	176	工作台嵌块弹簧	1
148	电机	1	177	卡片	1
149	下箱体门	1	178	内六角圆柱头螺钉M6 x 20	7
150	锯卡齿条防退垫片	1	179	工作台刻度标签	1
151	下防护罩	1	180	齿轮旋转体	1
152	开口插件1.5(线鼻)	4	181	内六角圆柱头螺钉M6 x 16	2
153	圆口插件2.5(线鼻)	4	182	气弹簧支承座1	1
154	开口插件2.5(线鼻)	8	183	主从带轮旋向标帖	2
155	滑动板	1	184	六角薄螺母M10	1
156	锁紧板	1	185	工作台	1
157	内六角平圆头螺钉M8 x 40	2	186	标尺体	1
158	内六角圆柱头螺钉M6 x 50	2	187	标尺	1
159	下导向板	1	188	嵌块	1
160	下止退棒	1	189	内六角平端紧定螺钉M4 x 5	4
161	内六角平端紧定螺钉M10 x 16	2	190	内六角沉头螺钉M5 x 20	1
162	弹销4×20	1	191	十字槽小盘头螺钉M4×8	2
163	工作台齿轮	1	192	尼龙扎绳	4
164	工作台齿轮轴	1	193	警告标帖	1
165	小波纹手轮(孔、嵌套)B-12×80	1	194	锯条快速松紧标帖	1
166	下吊紧板	1	195	锯卡上下标帖	1
167	全螺纹六角头螺栓M6 x 16	1	196	HW参数标帖	1
168	1型六角螺母M6	3	197	锯条长度标帖	1
169	工作台指针	1	198	HW--LOGO	1