

平台圓鋸機 作業標準書

1. 佩戴防護眼鏡器具。
2. 在可燃性氣體、液體之處切勿使用本機。
3. 本機嚴禁安裝研磨切割輪使用，請勿移除鋸片導板(包含鋸齒接觸預防裝置、撐縫片及逆阻爪)。
4. 進行作業前，要仔細檢查鋸片是否有裂紋或損傷。要立即更換有裂紋或損傷的鋸片。
5. 安裝鋸片之前，要清潔乾淨芯軸、法蘭盤（特別是安裝面）和六角螺母。安裝不良會導致鋸片出現振動 / 晃抖或打滑。
6. 在完整鋸割過程中，能夠使用鋸片導板的情況下，每次作業時均應使用。所謂完整鋸割過程指的是在進行定規和橫鋸時，鋸片切割完全通過工件的過程。切勿使用鋸片導板不良或鋸片導板用繩、線等固定的機器。鋸片導板的任何不當操作均應立即予以糾正。
7. 切勿用來切割諸如鐵釘和螺釘等金屬物品。作業前應檢查並除去工件上的所有鐵釘、螺釘和其他異物。
8. 打開機器開關之前，要從平台上拿走扳手、切下的碎塊等。
9. 作業時切勿佩帶手套。
10. 雙手要遠離鋸片切割線。嚴禁站立在鋸片進鋸的切割線上，也不要允許任何人站立在此處。
11. 打開機器開關前，要確保鋸片不要接觸到撐縫片或工件上。
12. 打開機器開關前，請依照需求調整鋸片角度，鋸片高度以高出鋸工件表面3mm為宜。
13. 在實際切割工件之前，要先使機器運轉片刻。這樣可以發現表明鋸片安裝不良或鋸片平衡不佳的振動或晃抖。
14. 在實際切割工件之前，先在停機狀態下模擬一次完整的鋸割過程，確保鋸割過程中身體的動作安全、穩定且順暢，且工件能完整通過鋸片不受干涉。
15. 必要時可使用推壓桿。當劈鋸較窄的工件時，使用推壓桿可使手和手指遠離鋸片。
16. 一定要特別遵守有關減少反撥危險的注意事項。反撥是工件由機器向操作者的彈回。可透過保持鋸片鋒利、確保定規擋板與鋸片的平行、安裝妥當的鋸片導板和正確操作來避免反撥現象；為避免反撥，在將工件一直推過鋸片之前，手切勿鬆開工件。
17. 不要對扭曲、彎轉或沒有能夠與擋板相抵的直邊邊緣的工件進行定規加工。
18. 嚴禁靠近鋸片的周圍及其上方。
19. 要避免突然、過快的進鋸。當切割堅硬的工件時，要盡可能緩慢。當進鋸時不要彎曲或扭轉工件。如果鋸片滯留或夾在工件中時，要立即關閉機器的開關，拔下電源插頭，然後排除夾鋸。
20. 當鋸片處於旋轉狀態時，切勿清除鋸片周圍的切割下的碎屑或觸摸鋸片導板。
21. 不要濫用電源線。嚴禁牽拉電源線來將其從電源插座上拔下。要將電源線遠離熱源、油、水以及帶鋒利刃緣之物。

平台圓鋸機-操作注意事項

1. 作業前準備-鋸片的安裝

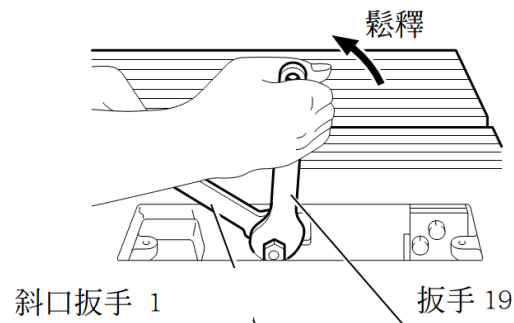


組裝前一定要拔下機器的電源插頭。

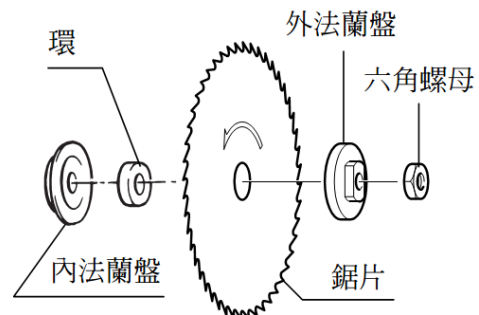
卸下平台上的插板。

用扳手握持住外法蘭盤，同時用扳手鬆釋六角螺母。

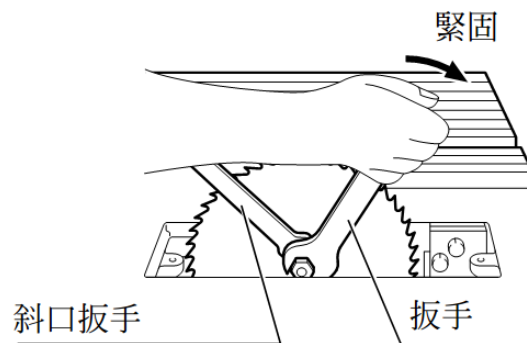
然後卸下外法蘭盤。



依次將內法蘭盤、環、鋸片、外法蘭盤和六角螺母組裝至心軸上，一定要使鋸齒朝下指向平台的前方。要將六角螺母的凹陷面朝向外法蘭盤安裝六角螺母。



為將鋸片固定牢固不動，要用斜口扳手握持住外法蘭盤，同時用扳手緊固六角螺母。一定要牢固地緊固六角螺母。

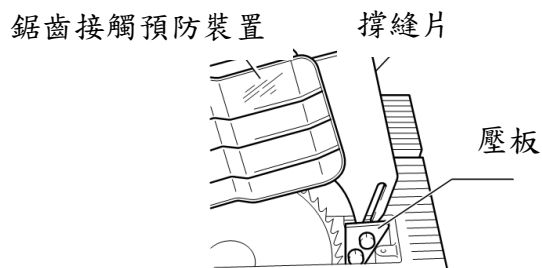


1. 作業前準備-鋸片導板的安裝

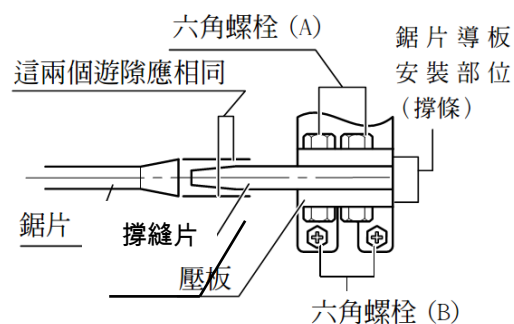


安裝鋸片導板前，要將鋸深調節至其最大仰角。

將撐縫片插入到鋸齒接觸預防裝置
安裝部位和壓板之間。



用斜口扳手緊固六角螺栓 (A)。
撐縫片的安裝位置出廠時已經調節為
鋸片與撐擋呈一條直線。因而當未處
於一條直線時，可鬆釋六角螺栓(B)
來調節鋸片導板安裝部位 (撐條)，
使撐縫片直接對準鋸片的後方。然後
緊固六角螺栓 (B) 來固定撐條。



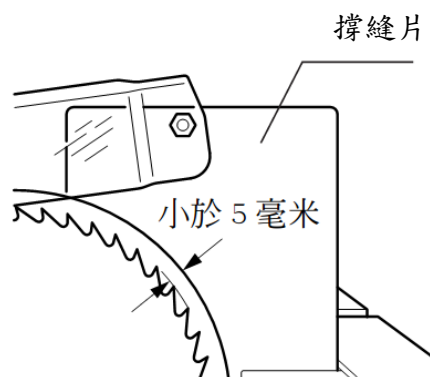
當緊固六角螺栓時，一定要握持斜口扳手的條紋部位。如果不握持斜口扳手的條紋部位緊固六角螺栓，將會損壞六角螺栓以及造成手部受傷。



如果鋸片與撐擋沒有對齊時，作業過程中可出現危險的夾鋸現象。一定要將其對齊。

撐擋與鋸齒之間的遊隙必須小於5 毫米。
可相應地調節撐擋，然後緊固六角螺栓 (A)

將平台插板插到平台上，然後查看鋸齒接觸
預防裝置能否平滑移動。



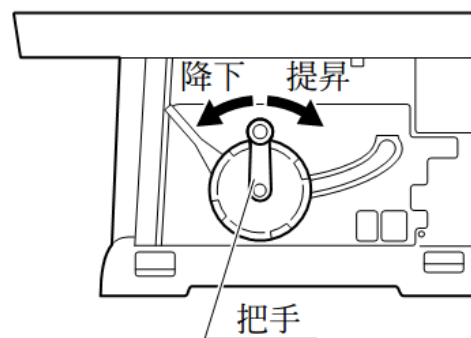
2. 設置-圓鋸機的設置

要將平台圓鋸機置於光線良好的水平之處以保持立足穩定和身體的平衡。應安裝在便於搬運工件的具有足夠空間之處。

平台圓鋸機應通過平台圓鋸機底部所備的安裝孔用螺釘或螺栓固定在作業台上或平台圓鋸機架上。當將平台圓鋸機固定在作業台上時，一定要在作業台的頂部開出與平台圓鋸機底部開口相同大小的開口，以供鋸屑由此落下。如果作業過程中平台圓鋸機出現傾倒、滑動或移動時，應將作業台或平台圓鋸機架固定在地板上。

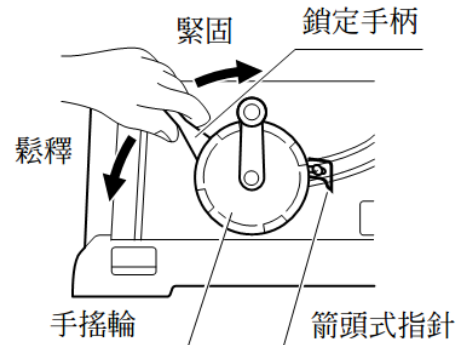
鋸深的調節

可通過轉動把手來調節鋸深。順時針旋轉把手可提昇鋸片；逆時針則可降下鋸片。



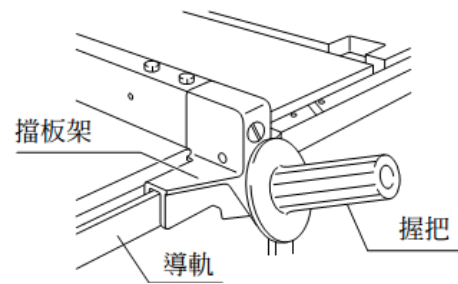
斜角角度的調節

鬆釋鎖定手柄，轉動手搖輪直至獲得所需要的角度（ 0° — 45° ）。斜角角度可由箭頭式指針指示。當獲得所需要的角度後，緊固鎖定手柄來將這一調節加以固定。

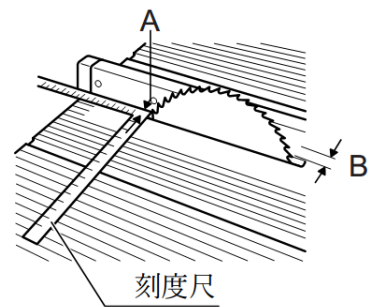


2. 設置-定規擋板的安裝與調節

提昇定規擋板的握把，將定規擋板安裝至平台上並使擋板架與導軌咬合在一起。然後降下握把來固定定規擋板。

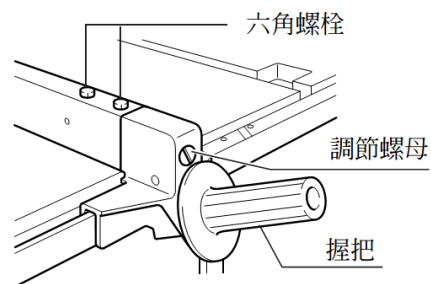



為了確認定規擋板是否確實已經與鋸片平行，距鋸片 2-3 毫米之處固定定規擋板。將鋸片提昇至其最高高度。用彩筆在一個鋸齒上做出記號，然後測量定規擋板與鋸片之間 (A) 和 (B) 的距離。用使用彩筆做記號的鋸齒進行這兩者的測量。這兩個測量值應該相同。




如果定規擋板與鋸片不平行的話，可進行下述操作：

1. 逆時針方向轉動調節螺栓兩周。
2. 用所附的扳手鬆釋定規擋板上的兩個六角螺栓。
3. 調節定規擋板直至其與鋸片呈平行狀態。
4. 降下握把來固定定規擋板。
5. 緊固定規擋板上的兩個六角螺栓。

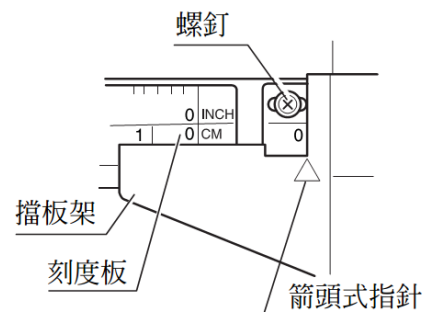


 當緊固六角螺栓時，一定要握持扳手的條紋部位。如果不握持扳手的條紋部位緊固六角螺栓，將會損壞六角螺栓以及造成手部受傷。

 一定要將理鋸擋板調節成與鋸片相平行，否則將出現危險的反彈現象。

當降下理鋸擋板的握把時，順時針方向轉動調節螺母來固定定規擋板的後端，但不要過度順時針方向轉動調節螺母。當重新設定定規擋板的位置時，可能會難以將定規擋板調節成與鋸片相平行。

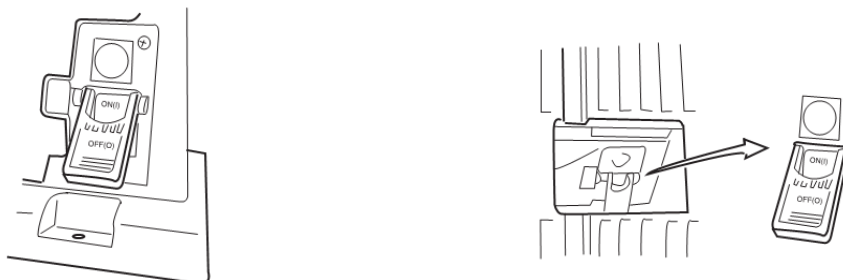
提起定規擋板使其緊抵鋸片的側面。務必使擋板架上的箭頭式指針指向 0° 刻度。如果箭頭式指針沒有指向 0° 刻度，可鬆釋刻度板上的螺釘來調節刻度板。



3. 操作

開關的操作

要開機時，按下 ON/開 按鈕。要關機時，按下 OFF/關 按鈕。當按下按鈕時，可通過平台上的窗口查看更加便利。



當有手或手指過於接近鋸片的情況下，一定要使用諸如推壓桿和推塊之類的輔助工具。



一定要牢固握持工件。進鋸時，切勿彎曲或扭轉工件。如果彎曲或扭轉工件會出現危險的反彈現象。



當鋸片處於旋轉狀態時切勿撤出工件。如果在完成切割之前必須要撤出工件時，首先要在牢固握持工件的同時關閉機器的開關。待鋸片完全停止轉動之後再撤出工件。否則會出現危險的反撥現象。



當鋸片處於旋轉狀態時切勿清除切下的材料。



切勿將手或手指放置在鋸片進鋸的路線上。進行斜角切割時尤其要小心。



一定要牢固地固定定規擋板，否則會出現危險的反彈現象。



當鋸割窄小的工件或當鋸割時無法看見鋸片時，一定要使用諸如推壓桿和推塊之類輔助工具。

將工件置於平台上。打開機器的開關，但不得與鋸片有任何接觸。要用雙手牢固握持工件直至鋸片達到全速。然後將工件慢慢進料至鋸片上。當鋸割堅硬的工件時，要盡可能緩慢進料。為了確保鋸割精細，要筆直進料並保持速度均勻。



要避免突然、快速的進料，否則可會造成馬達的過載而導致機器出現故障。



作業前一定要確保鋸片導板能夠運轉自如地遮罩住鋸片。



當鋸割較薄的工件時，要將鋸深調節為較工件厚度稍大一些以獲得更精細的鋸割。

3. 操作(續)

橫鋸



當進行橫鋸時，要從平台上卸下定規擋板。

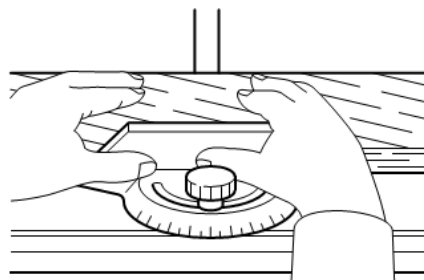
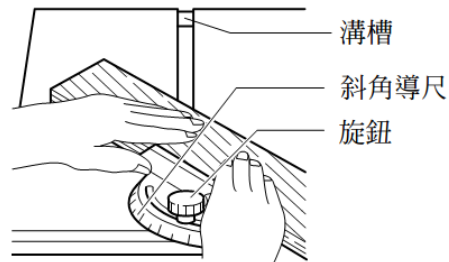


當鋸割長大的工件時，一定要對平台側面提供適當的支撐。這一支撐必須與平台保持同樣高度。

斜角規

當要以某一角度鋸割相對寬一點的工件時，要使用斜角規。

可將斜角規推滑至平台上的深槽內，然後鬆釋其上面的旋鈕將其對準在所需要的角度 (0° - 60°)。將托柄緊貼在擋板上並慢慢前行至鋸片處。



可通過牢固的工件固定方式來避免鋸片和斜角規的移位，特別是以某一角度進行鋸割時。

3. 操作(續)

定規

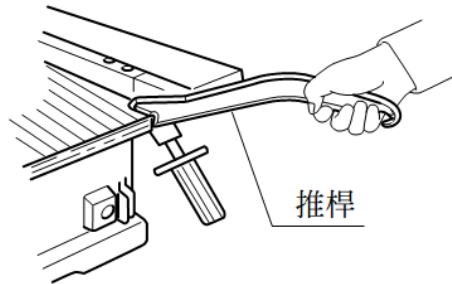


進行定規切割時，要從平台上卸下斜角規。

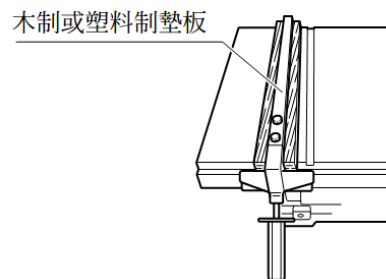


當鋸割長大的工件時，一定要在平台後方提供適當的支撐。這一支撐必須與平台保持同樣高度。

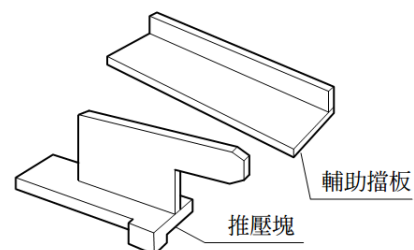
打開機器開關並慢慢沿定規擋板將工件填料至鋸片處。當有手或手指過於接近鋸片的危險時，一定要使用推壓桿。



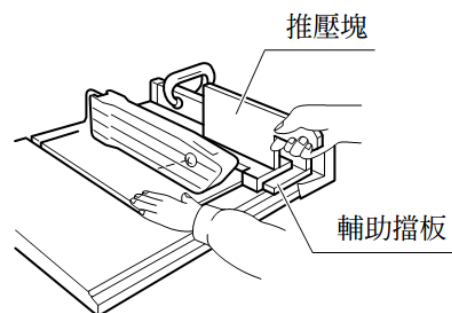
當鋸片接近定規擋板時，應該使用墊塊。可用木板或塑料板製作墊塊，然後用螺栓或螺母或膠水將其固定在定規擋板上。



當因鋸片與理鋸擋板之間的間隙過於狹窄而使推壓桿碰撞到鋸片導板時，應使用如右圖所示的輔助擋板和壓塊。



可在兩點將輔助擋板夾在理鋸擋板上。沿輔助擋板慢慢推送工件。當手接近鋸片時，可將壓塊放置在輔助擋板上並繼續進料直至鋸割完成。



4. 保養 定規



在準備進行檢修與保養之前，務必要關閉機器的開關並拔下電源插頭。

檢修



要定期仔細檢查螺釘的緊固程度。



作業前務必要檢查鋸片導板是否能操作自如無誤。

保管

作業後務必要拔下機器的電源插頭並將機器保管在乾燥的、兒童無法拿到的上鎖之處。當長時間不使用時，應採取防塵防鏽措施。

清潔

務必要清潔掉鋸屑和碎片。要仔細清潔鋸片導板和平台圓鋸機內的活動部件。

碳刷的更換

當碳刷磨損至磨損境界線時，要更換碳刷。應同時更換兩個相同的碳刷。

