

INSTRUCTIONS

6614型锯骨机

型号

6614 ML-134096

本文件可用于以往型号:

6614 ML-134050

HOBART

6614型锯骨机

安装、操作与保养

请妥善保管本文件

概述

6614型锯骨机经久耐用、易于清洗，配置3HP(2.2kW)防水电机和直接齿轮传动系统，提供每分钟3500英尺(约1066.8米)的锯带速度。物料托盘(图1)采用不锈钢球轴承，滑动轻松可靠。托盘前缘采用人体工学设计，适合在操作时倚靠。标配托盘锁。上部带轮盖和挡板均采用不锈钢材质。

工作台、物料托盘、带轮、导向架和刮擦器组件，无需工具即可快速拆卸，方便清洗。运动部件采用密封结构，同时方便检修。切割区域以外的锯带均带有防护罩。操作时可使用推料板，安装在托盘的右侧翻边上，使手部与锯带锯齿保持安全距离。

电源电压高于250V的机型，由变压器提供115V的控制电路电压。

每台锯骨机标配一条超长使用寿命锯带，不可重新打磨。如需更换锯带，敬请联系当地Hobart售后服务机构。

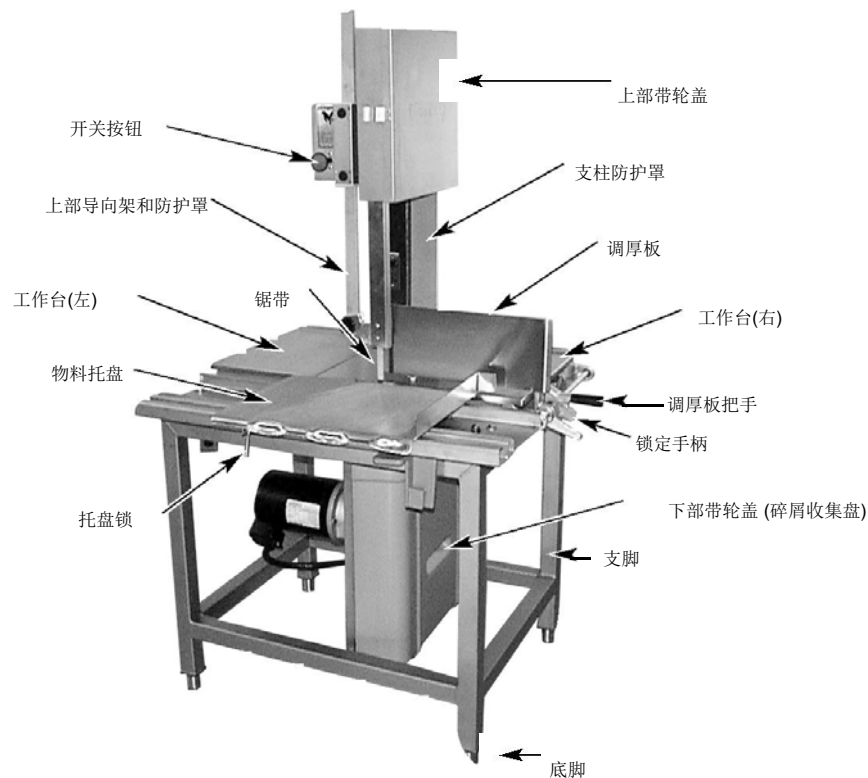


图1

安装

开箱和组装

开箱后立即检查设备是否因运输损伤。如发现损坏，保存包装材料并在15天内联系货运公司。

安装前测试电气设施，确保符合支柱上设备铭牌的参数要求。

工作台部件附带推料板和调厚板把手。将推料板存放在托盘支架下方位置(图2)。通过将双头螺栓旋入螺纹孔(图3)，在调厚板支架上安装调厚板把手。

校平

将设备放置在工作位置。使用水平尺，根据需要调节可调底脚，校准锯骨机前后、左右水平。

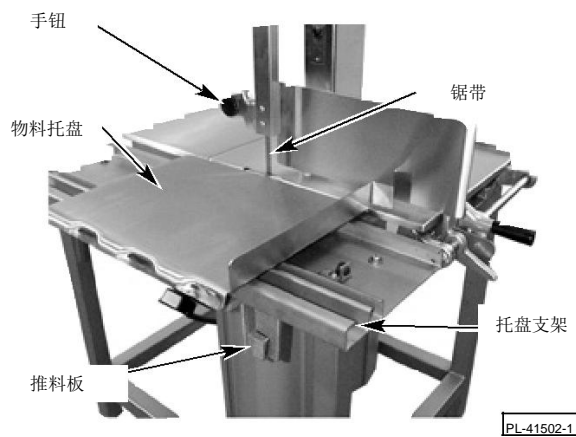


图2

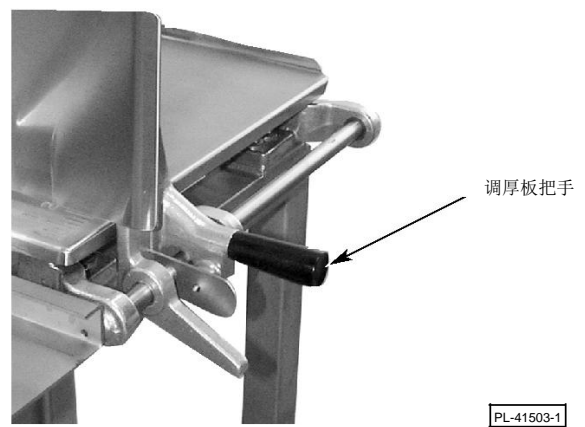


图3

警告：安装前断开设备电源并执行上锁/挂牌安全程序。

锯带

安装时确保锯带锯齿朝向右下方(图4)。

上部导向架和防护罩组件

设备关停时，可通过手钮(图4)，升高或降低上部导向架和防护罩组件，使切割区域适应物料高度。升高或降低过程中，应始终旋紧手钮。

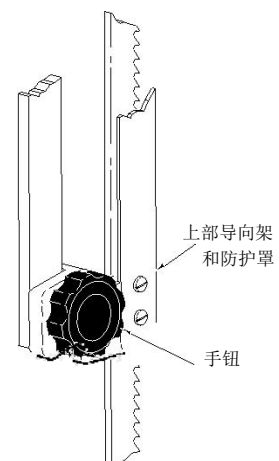


图 4

上部带轮盖(不锈钢)

上部不锈钢带轮盖(图5)应安装在上部不锈钢带轮挡板的两个铰链销上，并在操作时锁紧。如需拆卸、清洗，松开门锁后打开上部带轮盖，然后垂直向上提起、脱出铰链销。

下部带轮盖(碎屑收集盘)

操作时，下部带轮盖(图5)还可作为碎屑收集盘，用以收集从位于下部带轮挡板(图6)锯带和带轮刮擦器上掉落的骨屑、碎料。如需拆卸、清洗，松开顶部卡扣，从挡板底部插槽中向上拉出下部带轮盖。

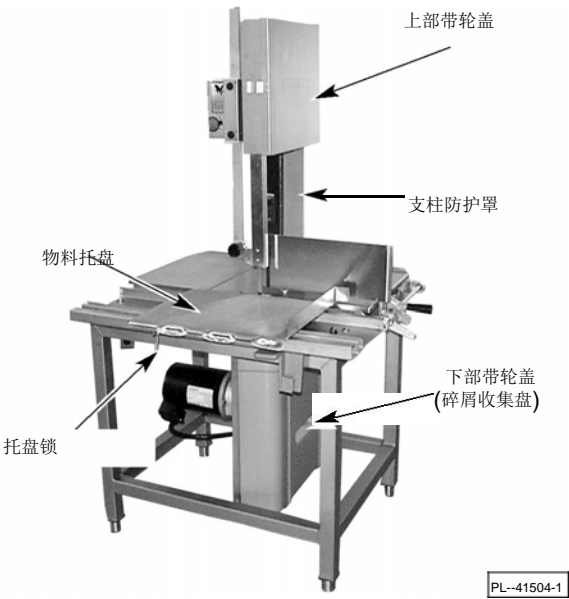


图5



图6

锯带刮擦器

操作时，锯带上的骨屑、碎料通过两个锯带刮擦器刮除，并收集到下部带轮盖（碎屑收集盘）内。前部刮擦器朝上，后部刮擦器朝下(图6)。清洗时可在卸除锯带后，从固定块上拔出刮擦器。

带轮刮擦器

操作时，下部带轮上的骨屑、碎料通过带轮刮擦器(图6)刮除。清洗时可从定位销上提起、拔出刮擦器。

下部带轮

下部带轮安装在下部带轮轴上。下部带轮闩扣应扣在带轮轴的卡槽内(图7)。如需拆卸下部带轮，应先调松并卸除锯带，然后将下部带轮闩扣转出卡槽。

上部带轮

上部带轮安装在上部带轮轴上。锁定时，上部带轮轴上的圆形止动片应转至偏心位置(图8)。如需拆卸上部带轮，应先调松并卸除锯带，然后将圆形止动片转至上部带轮轴的中心。

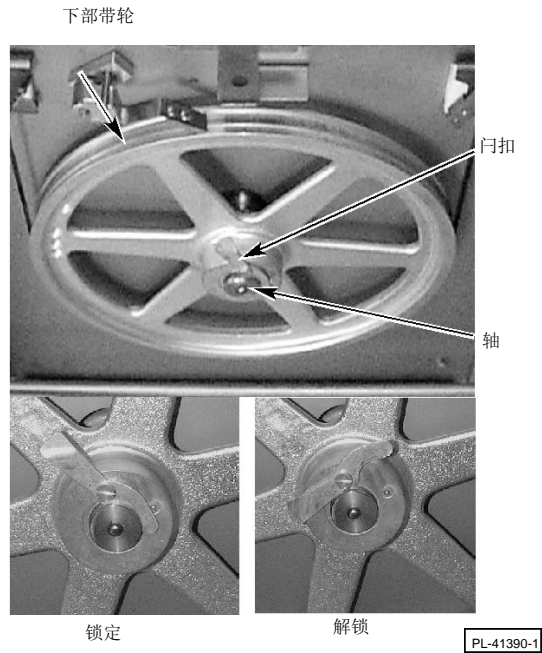


图7

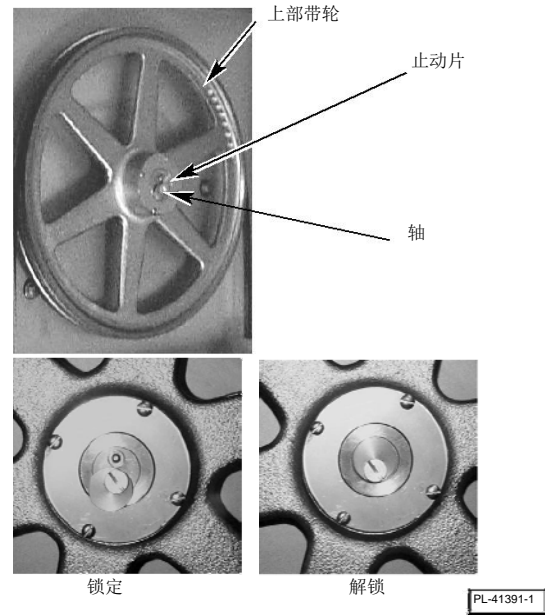


图8

支柱防护罩

操作时，支柱防护罩(图5)必须安装到位，用以保护切割后返回的锯带。如需拆卸防护罩，以便清洗或更换锯带，应先拆除右工作台和上部带轮盖，或可同时拆除下部带轮盖(碎屑收集盘)。然后提起支柱防护罩，从支柱上固定防护罩的两个带肩螺钉处脱出。

工作台(右和左)

操作时，左右工作台(图1)通过下方的定位销和压板固定。如需拆卸工作台以便清洗：垂直提起调厚板，向上抬起右工作台的右侧；从两个定位销处拆下工作台。随后拆下左工作台：向上抬起左工作台的左侧，向右移动、从两个定位销处脱出。

碎屑收集槽

操作时，必须在左工作台和托盘支架(图9)之间安装碎屑收集槽。安装时将收集槽插入工作台和托盘支架之间的框架内，使收集槽斜面朝向锯带。

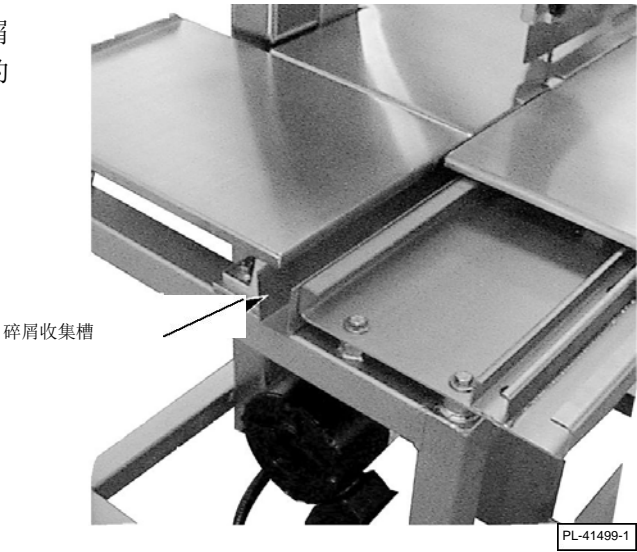


图9

物料托盘

操作时，物料托盘可在左(图10)、右限位块之间来回滑动，或可通过托盘锁(图5)固定。如需拆卸物料托盘，可将任意一侧限位块旋转90度，使缓冲垫朝向后方(图11)。然后从该侧推出物料托盘，从托盘支架上抬起、脱出(图10)。如需重新安装物料托盘，使托盘底部的轴承对准托盘支架，推送物料托盘至中间位置，然后将限位块转回原位。

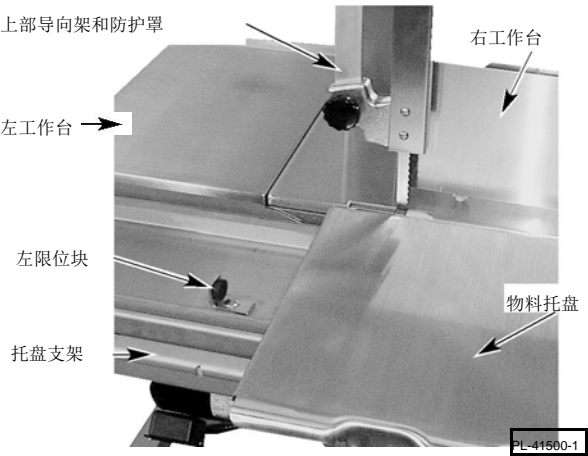


图10

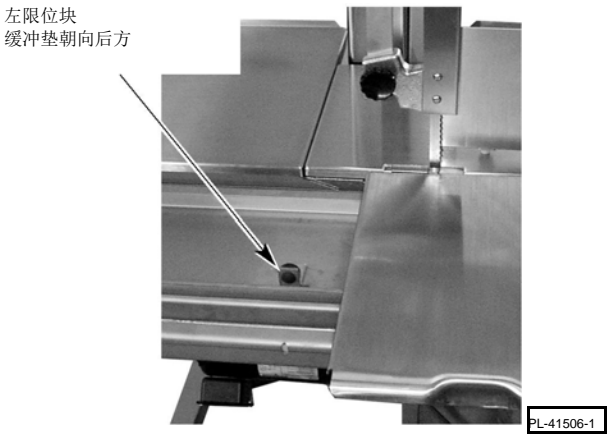


图11

下部锯带导向架

下部锯带导向架组件应安装在导向架定位销上(图12)，使锯带同时穿过钢制和塑料导向块的缝隙。如需拆卸、清洗，应先拆除右工作台并向上翻起塑料导向块，然后从导向架定位销上拔出下部锯带导向架组件。

应根据设备使用的锯带尺寸，选择不同宽度的钢制锯带导向块。如需更换钢制锯带导向块，请联系售后服务人员。

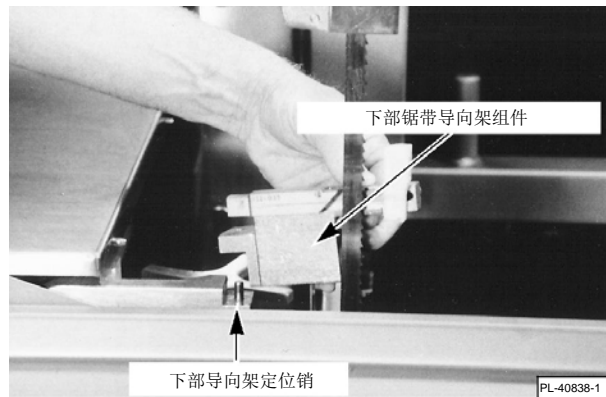


图12

卸除锯带

拆除上部和下部带轮盖。垂直提起调厚板。向上抬起右工作台的右侧，向右移动，从两个定位销处脱出。拆除支柱防护罩。逆时针旋转张紧度调节器至极限位置(通过升高下部带轮，释放锯带张紧力)。提起下部锯带导向架组件上的塑料导向块，将锯带从上部和下部锯带导向架上松开，然后从下部带轮处的锯带刮擦器上脱出，最后从带轮上松开，从而卸除锯带。

确保正确安装并锁定带轮(图7和8)。安装新锯带时，面朝锯骨机前部，使锯齿朝向右下方。锯带应装在锯带刮擦器的V槽内，同时穿过上部和下部锯带导向架的缝隙，不可接触带轮的两侧凸缘。应在安装锯带后安装下部锯带导向架。当锯带安装到位时，适当调整锯带张紧度，参见**锯带张紧度**章节。如新锯带的宽度与旧锯带不同，参见**下部锯带导向架**章节。重新安装之前拆下的部件。

锯带张紧度

安装锯带后，顺时针旋转张紧度调节器至极限位置。

电气连接

警告：必须遵照国家和/或当地适用的电气法规进行电气和接地连接。

警告：接线前断开设备电源并执行上锁/挂牌安全程序。

设备支柱的后上方开有直径 $\frac{7}{8}$ 英寸(约22mm)孔，用于 $\frac{1}{2}$ 英寸(约13mm)商用尺寸导线的防水连接。进行电气连接时参见设备铭牌和附带的电路图。使用额定不低于60°C的铜质导线，将设备连接至供电电源。

检查电机旋向

电机旋向应确保正视切割区域时，锯带锯齿朝下运动。如旋向不正确，执行以下操作：

警告：检查前断开设备电源并执行上锁/挂牌安全程序。

交换任意两根供电导线，重新接通供电电源并点动设备，检查电机旋向是否正确。

控制箱加热器

设备控制箱内设有加热器，用以保持控制部件干燥。设备接通电源后自动开启加热器。因此，除组装、拆卸、清洗或维护工作外，设备必须连接至供电电源。

使用前清洗锯骨机

设备安装后、使用前必须彻底清洗和消毒。参见第11页清洗章节。

操作

警告：设备使用过程中，务必将配套的安全装置保持在正确的操作位置上。

安全特征

上部导向架和防护罩组件

启动设备前，抓住手钮升高或降低上部导向架和防护罩组件，根据物料尺寸调整切割区域的高度。

箱门、箱盖和防护罩

设备运行时，必须关闭所有盖门和防护罩。

推料板

用手调整物料位置时，务必在锯带后方操作。参见第10页描述使用推料板，可避免手部靠近锯带锯齿。

控制

开关按钮 拉出-启动设备。

推进-停止设备。

切割

将物料放在托盘上。启动设备前，调节上部导向架和防护罩组件，及调厚板位置。

如使用移动托盘：

站在设备前方。向左推动托盘时，身体稍微向托盘前端倾斜，使物料稳步、匀速通过锯带。

使用左手，绕到锯带后方取出切片并堆放整齐。**不得在锯带前方操作。**再将托盘和物料向右推回。

如使用固定托盘：

将托盘锁手柄拉出、旋转90度，滑动托盘直到固定不动(图13)。解锁时将托盘锁手柄拉出、旋转90度即可。使用固定托盘切割物料时，同样需要绕到锯带后方取出切片并堆放整齐。**不得在锯带前方操作。**

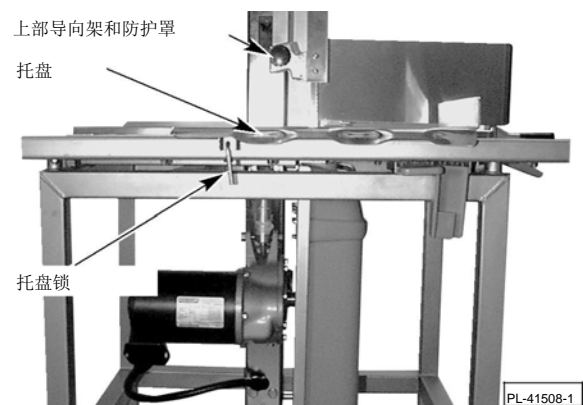


图13

调厚板

切割相同厚度的切片或使用推料板操作时，推动调厚板锁定手柄、滑动调厚板至需要的刻度，如图14所示。台面上的参考刻度代表切片厚度。如不需要调厚板，可松开锁定手柄、移动调厚板至设备后方或抬起调厚板至垂直位置。

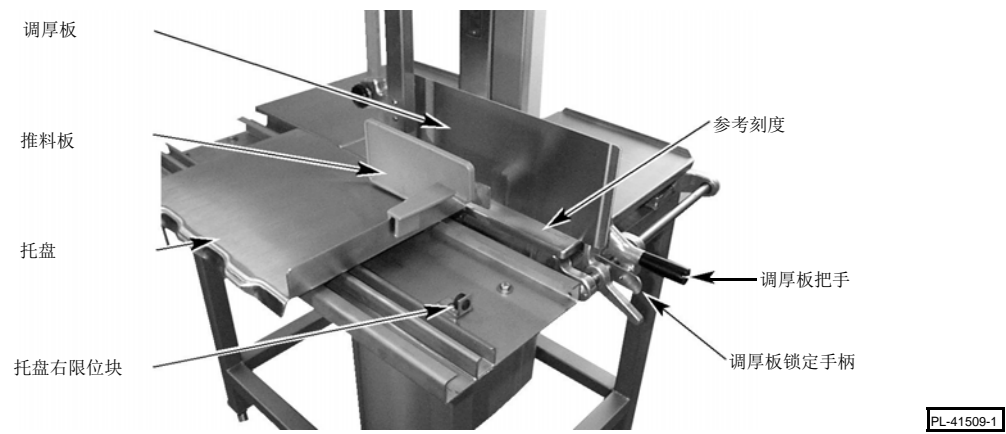


图14

推料板

加工物料末端时，使用推料板便于压紧物料。推料板(图14)可通过卡槽和限位块，固定在托盘的右侧翻边上。操作时，右手抓住推料板把手，并与锯带保持安全距离。使用完毕，将推料板存放在托盘支架下方(图2)。

清洗和消毒

警告：清洗或消毒前断开设备电源并执行上锁/挂牌安全程序。

设备必须彻底清洗和消毒：

首次使用前；

每日操作结束后；

长期闲置或之后重新使用。

可使用高压清洗设备(其他供应商提供)，或拆下设备部件、浸于水槽中清洗。以上清洗方式都需要按照药剂供应商的使用说明，使用中性清洁剂。清洗后彻底消毒、漂洗并擦干设备和所有部件。

拆卸以下设备部件，以便彻底清洗：

上部带轮盖

下部带轮盖(碎屑收集盘)

左右工作台

碎屑收集槽

物料托盘

支柱防护罩

带轮刮擦器

锯带刮擦器

下部锯带导向架组件

锯带

上部导向架和防护罩组件(旋松手钮拆卸)

上部和下部带轮

如使用高压清洗设备：

清洗前，清理设备和部件上的碎屑。

按照设备供应商的使用说明，彻底冲洗设备和部件。确保冲洗所有角落。必要时刷洗固结的污垢。

如使用水槽清洗：

擦洗或刷洗机座。彻底清洗、消毒、漂洗并擦干。重新组装前，应在所有金属表面薄涂一层无味的食品级矿物油。使用少量矿物油，润滑六个托盘球轴承和调厚板滑杆，来回移动调厚板组件数次。然后以与拆卸相反顺序重新组装设备部件。

维护

警告：维护前断开设备电源并执行上锁/挂牌安全程序。

润滑

电机配置永久润滑球轴承，无需额外润滑。上部导向架和防护罩组件的滑杆同样无需润滑。

清洗后，使用少量矿物油，润滑物料托盘底部的六个球轴承、调厚板滑杆和带轮轴。

滑杆调节

注意：滑杆必须上下滑动顺畅，同时可停留在任意位置。

1. 旋松滑杆罩壳一侧的两个止动螺钉(图15)。
2. 拆除罩壳前部的两个孔塞(图15)。
3. 旋松罩壳前部的两个螺钉(图16)。
4. 提起滑杆，慢慢旋紧两个止动螺钉(图15)，直至恰好将滑杆固定到位。
5. 旋紧两个前部螺钉(图16)。
6. 检查滑杆是否滑动顺畅，并可停留在任意位置。
如有需要，重复1、3和6步骤。
7. 重新安装孔塞(图15)。

锯带更换

如需更换锯带，拆卸设备部件，参见第7页**卸除锯带**章节和相关说明。确保刮擦器和其他所有部件重新、正确组装。参见第7页**锯带张紧度**和**下部锯带导向架**章节。

服务

如需维修或调试设备，敬请联系当地Hobart售后服务机构。

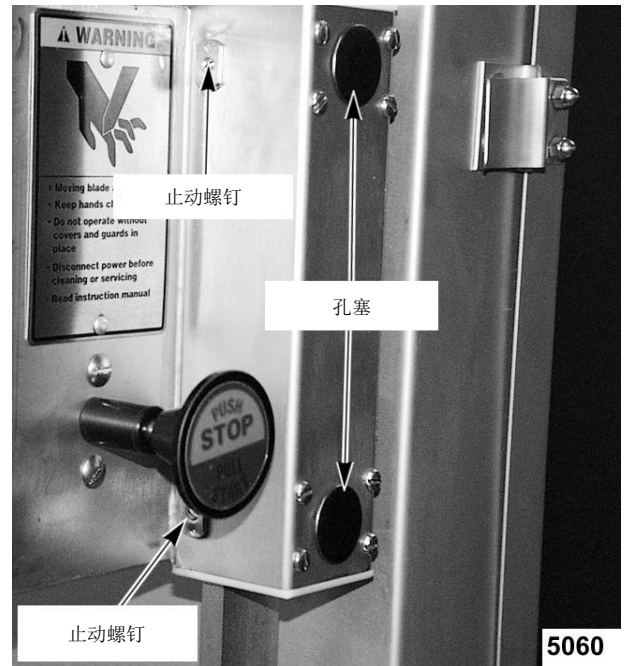


图15



图16