

中華民國國家標準

CNS

## 帶鋸機及其進給溜板之運轉檢驗法

總號 6304

類號 B7153

## Running Inspection Method of Band Saw Mills and Their Feed Carriages

1. 適用範圍：本標準適用於立式帶鋸機及其進給溜板之運轉檢驗法。
2. 運轉檢驗：包括機能檢驗，無負荷運轉檢驗，負荷運轉檢驗，加工精度檢驗及剛性檢驗等如下所述。

## 2.1 機能檢驗

編號	項目	檢 驗 法
1	電 器	運轉檢驗前後，各檢查絕緣狀態一次。
2	帶鋸機床面調整裝置	檢查調整床面直角度及切削方向平行度之裝置是否確實及鋸切厚度調整裝置之圓滑與確實(1)。
3	鋸帶之伸展裝置	檢查機能之圓滑，敏感及伸展度之指示正確程度。
4	鋸帶安裝調整裝置	檢查上鋸帶輪之固定及調整伸展裝置，手動迴轉裝置，鋸齒尖端進出調整等視其是否圓滑正確。
5	防振裝置	檢查防振裝置之機能圓滑及確實。
6	鋸帶安裝時，鋸帶輪之運轉操作	調整鋸帶輪使鋸帶運轉時，不得有伸出或退後之情形，並檢查其機能確實性(2)。
7	鋸帶安裝時之起動，停止等操作情形	作起動及停止等操作，檢查其動作之確實程度。
8	安全裝置	檢查機械防護裝置及操作安全裝置之機能圓滑及確實程度。
9	潤滑裝置	檢查機能之確實程度。
10	自動輓子傳送裝置	傳送輓子、承重輓子及導輪等傳送調整之動作圓滑及確實程度之檢查。
11	進給車往復運動裝置	進給速度調整、往復運動、偏位等裝置，檢查其機能之圓滑及確實。
12	滑車臺前進後退裝置	檢查其機能之圓滑與確實。
13	起動裝置	檢查其機能之圓滑與確實。
14	材料固定裝置	檢查其機能之圓滑與確實。
15	鋸屑清除裝置	檢查其機能之圓滑與確實。

註：(1)、未具備床面直角度及切削方向平行度調整裝置者，此項目仍應檢查。

(2)、鋸帶應使用良好者。

註：未具備上項機能者，可不檢查。

(共3頁)

公 布 日 期  
69 年 8 月 21 日

經 濟 部 標 準 檢 驗 局 印 行

修 訂 日 期  
年 月 日

印行日期94年10月

本標準非經本局同意不得翻印

甲4 (210×297)