

# JLX-2500E 自动开板锯

## 使用说明书



佛山市金立星机械设备有限公司

FOSHAN JINLIXING MACHINERY EQUIPMENT CO., LTD

使用前请仔细阅读使用说明书

全国服务热线：4000-222-837

## 注意事项

1. 在操作机床前须仔细阅读其使用说明书, 了解其性能及正确的操作方法。
2. 机床连接电源前须连接可靠的接地装置。
3. 机床的电源线必须接在有保护开关的电源上, 并检查电源的电压、频率是否合适。
4. 在操作机床前, 须先确认机床的运转方向是否正确, 否则, 须改变电源相线的接地位置。
5. 操作机床前, 先检查各安全防护装置是否正常、各部件有否松动及损坏, 否则应及时调整、更换, 以确保其正常之功能, 并切记将调整所用的工具移开。
6. 操作机床时, 须穿紧身的衣服, 严禁穿着宽松的衣服或佩戴领带、手表手链等, 留长发者需戴工作帽套住长发
7. 机床在运行时, 所有的安全防护装置都不能擅自拆下或打开。
8. 机床在运行时, 严禁操作人员离开工作岗位
9. 严禁加工超出本机床原设计功能的工作和使用超出本机床设计功能的配
10. 身体状况不佳或酒后严禁操作机床
11. 检查、维修和清洁机床前须切断机床总电源
12. 机床操作完毕须切断总电源, 并待机床完全停止运行后才能离开。

## JLX-2500E 的主要的技术参数

产品型号	参数	
JLX-2500E 自动开板锯	往复式电机(可调速)	220V 200W
	最大锯切宽度	2440MM
	最大锯切高度	50mm
	主轴转速	3800R/PM
	适用锯片合金粒鸽钢刀圆锯片	305*25.4*3.0*120T
	最大定位尺寸	1300
	电机功率	2.2KW
	工作气压	6kg/cm <sup>2</sup>
	外形尺寸	3200*1300*1300
	净 / 毛重	430kg

### 机械的操作方法:

1. 机械位置摆放好，调整水平。
2. 接好电气，380V 电压的接好后优先点动开关马上关（停），看锯片是否正转，如反转，先把总电源关掉后，随意调接两根火线，完毕，再次启动电机，确认锯片必须按箭头方向转动，才可以正常工作。
3. 把定位杆定到需要尺寸，按下手动阀定位，拉平右手边进料活动架，把加工材料推到定位杆上，两端靠紧，再把两个压料手动阀同时打开，如短料可单独开启一个压料杆。
4. 开启电机开关后，锯片自动上升自行行走，自动喷出雾化切削液，已达到冷却及润滑效果，确保锯齿不积屑，锯片锐利耐用。锯片行走速度可调。
5. 锯切长料，自动锯切完后自动降下自动回位，锯切短料时锯完料后按下停止开关，锯片自动下降，自动回位。

### 机械的安全操作:



注意危险

接好电源，检查电源是否牢固。检查传动皮带的张紧度。连接压缩空气至气源入口接头处，向上拉起向右调节旋钮并旋转，将压力表的表针调至 0.8Mpa。



锯料气压表



压料气压表

### 过滤、调压、润滑器组合

- ① 压力设定：本机之正常工作气压为 6-8kg/cm<sup>2</sup>，气压显示在压力表上读出。  
注意：气压未到正常范围前，请勿操作本机。
- ② 润滑油杯之注油：此润滑油杯应注入约 80%之杯容量的润滑油，气压回路的润滑通过此油杯的润滑油润滑。
- ③ 过滤器：气压回路之水份，经由此过滤器而凝结成水份积聚于此杯内，当杯内之水累积到一定数量时，请及时由泄水阀排出。

### 三联件构各造图



## 机械的传动系统：

从主电机经皮带轮传动，使主轴获得旋转运动

## 机械的电器部分：

机床配置的电源为 380VAC50HZ，5/10A C 三相动力电)：为了人身安全，机床必须可靠接地。

## 机械的贮藏：

为延长机床的使用寿命，故应避免机床受到：



长时间的阳光直照



放置在潮湿的地方



严重的震荡

## 机床的维护与保养

### ① 机床的日常维护

- (1) 机床上要保持清洁，各传动部件及转动连接点应保持润滑。
- (2) 严禁在机床上对方杂物。
- (3) 每日将气源三联体滤水器内的积水排放出去, 否则将影响气缸的使用寿命。
- (4) 每周检查一次三联体油杯内的润滑油量情况，及时加油，否则将严重影响气缸的使用寿命。
- (5) 每周检查一次主轴润滑油杯内的油量情况，及时加注润滑油。

## ② 机床在运行时的维护

按正确的操作方法操作机床，严禁加工超出原设计加工范围的工作。

## ③ 机床的检修周期

每次加工工件前，应检查机床各传动部件及安全装置是否正确，并空操作一次机床，检查动作是否正确、灵活和可靠。

## 机床故障诊断

当检查出如下表所列的故障时，可参照其解决方法做初步处理，如尚不能排除故障时，应请求生产厂家的技术支援。

故障	可能产生的原因	解决方法
按下启动按钮机床不能启动	电源缺相	检查并改正
	交流接触器或热继电器坏	检查并更换
	急停未打开	复位急停
机床正在工作时突然失电停机	电动机过载、热继断开	检查电器并调整热继电器
	断路器的保险管烧坏	更换保险管
锯片不上升	电磁阀坏	更换电磁阀
	节流阀关闭或损坏	打开或更换节流阀
	气压回路阻塞	检修气路
	气缸坏	更换气缸
加工出的工件有毛刺、发黑现象	锯片不够锋利	更换锋利的锯片
锯切角度不准	压料没压好，	按急停重新压料
	放料处有铝渣异物	用气枪吹干净放料处
	锯片钝了或损坏	更换锯片
汽枪喷不出冷却液或很	枪口的调节螺母松动	调节枪口的调节圆螺母
	冷却液不够	加入冷却液
	枪口塞住	更换冷却液及清洗冷却液罐， 枪把