



JLX-90VH-355

立式双刀 V 型切割锯

带切安全角

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.

安装、使用前请仔细阅读使用说明书

全国服务热线：4000-222-837

# 目 录

- 1、 主要用途与适用范围
- 2、 主要技术参数
- 3、 机床的操作方法
- 4、 机床的安全操作
- 5、 机床的传动系统
- 6、 安装与调整
- 7、 机床的维护与保养
- 8、 常见故障及排除方法
- 9、 附录 1（带数显定位调整方法）
- 10、 附录 2 电路原理图
- 11、 附录 3 气路原理图

## 一、主要用途与适用范围：

立式双刀V锯加切安全角由三个电机同时带动三个高速主轴动转，一个动作同时锯切两个（左、右）45度角，再一个动作将两头的尖角切直，两个动作组合一次性切割，锯切角度精准。工件锯切的断面光洁无毛刺，无需再进行第二次加工，效率高。是一般单头锯的10倍，专用于45度角的安全角切割。是全铝家居行业中最实用之选。适用于全铝家居、相框、镜框、展示柜、灯箱等45度的切割。

## 二、主要技术参数

1、锯切角度-----	$45^{\circ} \times 2 + 90^{\circ} \times 2$
2、45° 锯切宽度×高度(b×h)-----	85mm×120mm
90° 副角锯切宽度×高度(b×h)-----	(0-5) mm × 50mm
3、主电机功率-----	1.5kw×2+0.75kw
4、主轴转速-----	3500r/min
5、使用锯片尺寸-----	$\Phi 350 \times \Phi 25.4 \times 120T$ $\Phi 230 \times \Phi 25.4 \times 90T$
6、锯片进给速度-----	0-3m/min
7、锯片返回速度-----	2-3m/min
8、工作气压-----	0.6-0.8Mpa
9、工作电压-----	380V-50Hz
10、外形尺寸（长×宽×高）-----	1305×935×1390mm
11、机床重量-----	850kg

### 三、机械的操作方法;

立式双刀V锯带切安全角，双锯同时启动，同时锯切，脚踏一次压料，再踏一次锯切，锯完后自动复位，一次锯切，两个45度角，顺便也将45度角的尖角也切除，省4/3时间。本机也可单独切45度角或单独切90度角，只需开启相应的电机即可。同时开启两组电机，45度角与安全角组合切割，一次性完成两组动作。

1. 启动相应电机，脚踏一次压料，再踏一次进刀，自动锯料，既安全又轻松
2. 锯切同时自动喷出雾化切削油，以达到冷却及润滑效果，确保锯片不积屑，锯片锐利
3. V刀两锯片采用单独马达驱动，安全角两刀由一个马达驱动，切断力强
4. 采用上压料及侧压料2组压料方式，将材料稳固定起来，且可调整压料压力从而空心料不易变形，锯切角度精准。
5. 特附有进出料架各3米安置在机台左右两端，出料架设有定位挡板及标尺，（可配数显定位尺）便于定尺寸锯切（输送台为铁板平台）
6. 两组双锯同时锯切装置，可一次将门窗框两端45度锯切完成，顺便也将45度角的尖角也切除，方便且效率高。

### 四、机床的安全操作

- 1、在操作机床前须详细阅读本使用说明书，了解其性能及正确的操作方法。
- 2、机床边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，并检查电源电压、频率上否合适。
- 4、在操作前须先确认机床的运转方向是否正确，否则会有致命的危险。
- 5、操作机床前，先检查各安全护罩是否正常，各部件有否松动及损坏。应及时调整或更换，以确保其正常使用之功能。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、佩带领带、手表、手链等。留长发者需戴工作帽套住头发。
- 7、机床运行时，所有的安全防护装置都不能擅自拆下或打开。
- 8、机床运行时，严禁工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件。

- 10、身体状况不佳或酒后严禁操作机床。
- 11、检查、维护机床前须断开机床总电源
- 12、机床工作完毕须切断总电源，并待机床完全停止后才能离开。

## 五、机床的传动系统

主电机经皮带传动使主轴获得转动，由于带轮的大小不一，使主轴增速，效率更高，效果更好。

## 六、安装与调整

- 1、接好电源，检查电源是否牢固。检查皮带的张紧度。连接压缩空气至气源二联件入口，并将压力调至 0.8MPa。
- 2、清除台面的障碍物，拧动电源开关在 1 位置，点动电机启动按钮（左手按启动，右手迅速按急停）检查主轴转向是否正确，如不正确，需更改电源相线接法。电机启动后方可正常要作。（有断相、相序保护器的设备，拧动电源开关，指示灯亮一下就灭，更改电源相线接法，指示灯常亮就 OK 了）

## 七、机床的维护与保养

### 1) 机床的日常维护

- ①机床要保持清洁，各传动部件及转动连接点应保持润滑。
- ②严禁在机床上堆放杂物。
- ③每天将气源二联体的积水排放出，否则影响气缸的使用寿命。
- ④每半天检查冷却液的使用情况，及时加注冷却液，否则影响锯片的使用寿命。（随时注意切割时喷出冷却液量）
- ⑤每周检查一次气源二联体油杯里的润滑油量，及时加油，否则影响气缸的使用寿命。

### 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

每天加工工件前，应检查机床各传动件及安全装置是否正确，并空运行一次，检查动作是否正确，灵活和可靠。

## 八、常见故障及排除方法

故障现象	故障原因	解决方法
按下启动按钮机床不启动	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	复位急停按钮
机床工作时突然失电停机	电机过载，热继电器断开	检查电器并调整热继电器
	断路器保险烧坏	更换同规格的保险
按下压料按钮不压料	压料按钮坏	更换压料按钮
	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
	无气压或气压回路阻塞	检查气源，气路
	气缸损坏	更换同规格气缸
工件有毛刺，发黑现象	锯片不够锋利	返磨或更换新锯片
锯切角度不准	压料没压好	重新压料
	放料处有铝渣或异物	用气枪吹干净
	锯片不够锋利	返磨或更换新锯片
	型材不规则	增加靠模
不喷冷却液或很小	冷却液不够	加入冷却液
	喷嘴塞住	更换真空发生器

## 附录 1 (带数显定位调整方法)

### 1. 按键说明



功能键/确认键：长按此键进入参数，再按进入需要修改的参数




修改键：设定参数，可通过此键对参数进行修改 长按(4S)：快捷学习（安装间距误差调整）



切换键：参数切换，以及需要修改哪一位数字的切换键 长按(4S)：修改运行方向（0 或1）



退出键：清楚或退出当前模式




长按(4S)：修改当前值 (修改完成按 “  ” 键调出)

### 2. 调整方法事例

将定位板固定锁住，再切一条材料，量出材料的尺寸，输入到数显表中，调出当前值，调整物理指针，校正完毕。

- 1) 如量出材料为500.0mm,显示为450.0, 我们长按C 键，将跳转出一排数字，此时需用到左箭头键来移位，上箭头键改变数字，将跳出的数字改成00500.0, 再按P键,当前值就更改成500了。
- 2) 如果出现定位尺读数方向与实际方向相反，只需长按左箭头键，将0改成1，或将1改成0，再重新调整当前尺寸（按1操作）。

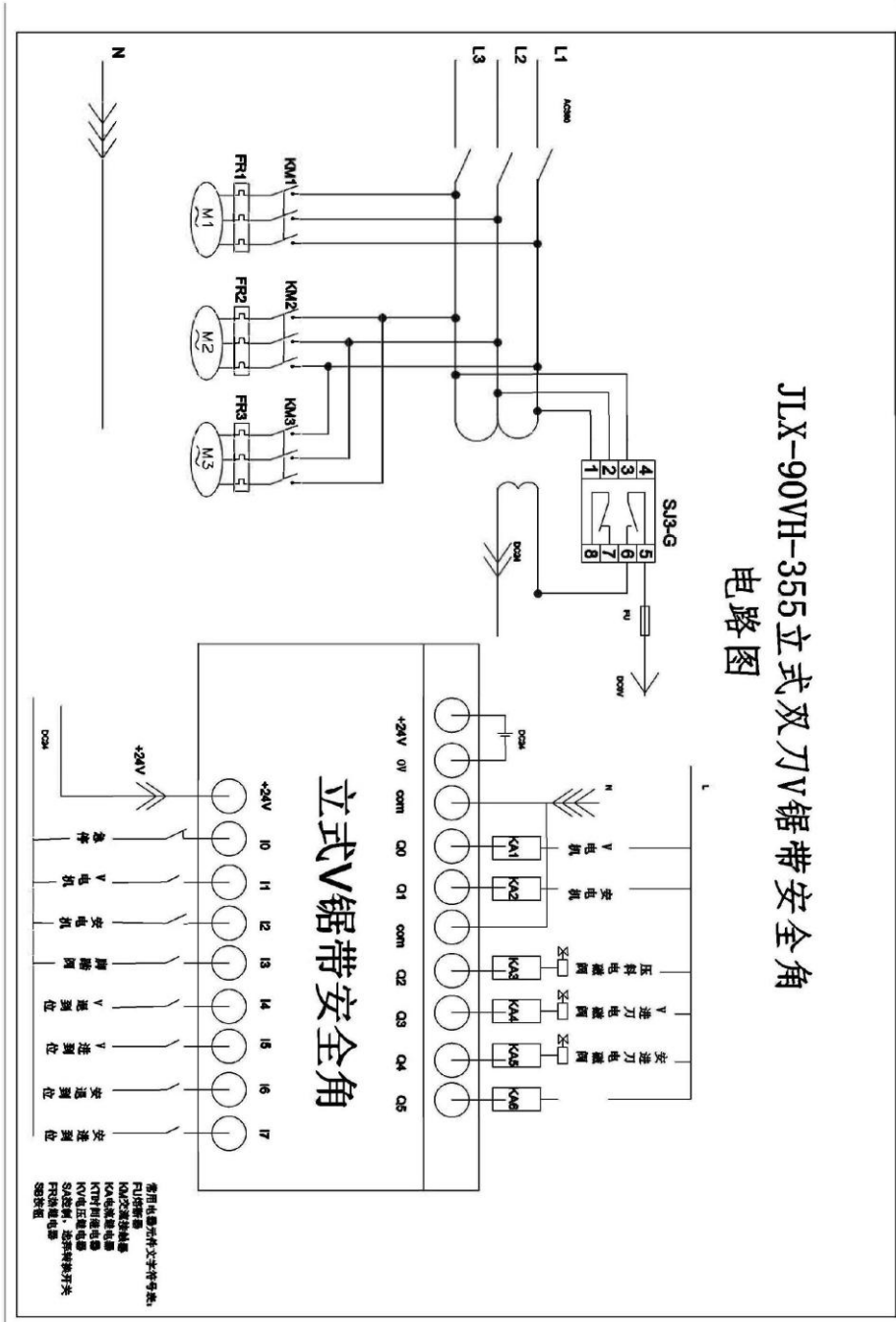
### 3. 显示说明

错误提示	信息说明
	电量低指示标志 请在出现此标志时，立即更换AA 电池，注意：一节一节更换，避免数据丢失
MM	当前长度单位为毫米
INCH	当前长度单位为英寸
	相对模式，如果没有此标图表示当前为绝对模式
	角度模式，如果没有此标图表示当前为长度模式
E01	参数输入错误
E06	传感器故障：①传感器损坏；②传感器电缆损坏；
E07	磁条检测失败：①无磁条；②磁条损坏；③读数头离磁条距离太远
E08	电池电量太低，建议立即更换电池
E09	读头距离磁带过近
E10	读头距离磁带过远
E20	测量值超出显示范围

### 4. 重要说明：

数显表由两节5号电池供电，正常情况每年更换一次，如果数显表出E08，建议立即更换电池。为避免数据丢失，请一节一节更换。

## 附录 2 电路原理图





### 附录 3 气路原理图

## JLX-90VH-355立式双刀V型切割锯 气路图

