



JLX-405/455

平移 45° 切割机

**使
用
说
明
书**



(16/18 寸 220V/380V)

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

目 录

一、 主要用途与适用范围·····	1
二、 主要技术参数·····	1
三、 主要结构特点·····	2
四、 安装与调试·····	2
五、 使用与操作·····	3
六、 维护与保养·····	4
七、 常见故障及排除方法·····	4

注意：开机前首先检查电机转向，确保电机转向正确后才可开机工作，新装机接电线时，必须用可靠的插线板，电源进线不得小于 1.5mm^2 ，以防电机不能正常工作。工作时电源电压不得低于正常电压的5%，请仔细阅读说明书。

谢谢！

一、 主要用途与适用范围

本机主要用于工业型材、铝合金门窗料的 45° 开料切割。采用 16 或 18 “硬质合金锯片，并辅以自动喷油冷却润滑装置、气液阻尼无级调速系统，工作方式采用平移式向前进给。具有进给平稳、加工表面光洁度高、加工精密度高等特点。

二、 主要技术参数

锯切宽度 X 高度:	150X100/200X90
主电机功率:	1.5kw
主电机转速:	2840r/min
锯片尺寸:	Φ 405/450X3.6XD25.4X120T
锯片时空给速度:	0~3m/min
工作气压:	0.5~0.8MPa
电源:	220V/380V/50Hz
外形尺寸:	850X610X1250mm
重量:	250kg

三、 主要结构特点

- 1, 本机床主要由平移式气液进刀装置、气动压料装置、自动喷油冷却润滑装置、电机、机架等部分组成。
- 2, 工作时进刀由进刀气缸、气液转换器、单向节流调速阀、喷油咀等装置完成进给动作，进刀时开始喷油润滑，进刀速度可无级调速，由单向节流阀完成。

四、 安装与调试

1 安装

本机应安装在干燥、无粉尘、无腐蚀性气体的室内坚硬水泥地面上。调平机身后连接托料架。

2 接气源

装气源安装在机器气源接头上，检查无漏气后将气压调整到0.5~0.8MPa。

3 接电源

接入相应电压 220V 或 380V 的电源。(注：接三相电时一定要注意电机的转向是否和标志箭头一致，反转不得超过两秒若是相反则调换其中任意两相线即可。)

五、 使用与操作

1 操作前的调整

锯片进给速度/退刀速度的调节：在试机过程中，如果觉得锯片的进给速度不合适时，可在气液转换器单向节流阀上进行调节，使进给速度达到要求。工进缸上单向节流阀可调节退刀速度。

2 操作要点：本机采用脚踏开关进刀方式，启动电机待运转平稳后，装料→按下压料阀，压料并盖上护罩→踩住脚踏阀，待锯切完型材后放开→待锯片退开后按下松料阀，松料时接开护罩；再装料→如此往复。工作完后，关闭机床电源。

3 为防止锯片打料发生意外，所以正常工作时切割的型材余量不得小于 5mm。

六、 维护与保养

- 1, 进刀导轨活动处, 要经常注油。
- 2, 气源处理器的分水器要经常放水, 每周清洗一次; 油雾器桶内注入乳化液或柴油并保证一定油位, 喷油量根据需要调节到适当位置

七、 常见故障及排除方法

- 1、启动后, 如果调压阀达不到工作压力, 应首先检查空压机的输出压力, 如达到工作压力, 再检查调压阀弹簧是否断裂或管道是否漏气, 以便及时更换。
- 2、电路: 如电路问题, 请检查接线螺丝, 是否松动