

**摆臂 90° 切割机**

**JLX-355/405**

**使  
用  
说  
明  
书**

**(220V/380V)**

# 目 录

1、	主要用途与适用范围.....
2、	主要技术参数.....
3、	主要结构特点.....
4、	安装与调试.....
5、	使用与操作.....
6、	维护与保养.....
7、	常见故障及排除方法.....

## 1、 主要用途与适用范围

本机主要用于移门型材、金刚门型材及转换条的 90° 开料切割。采用 12' 硬质合金锯片，并辅以自动喷油冷却润滑装置，工作方式采用摆动式向上进给。据有进给平稳、加工表面光洁度高、加工精度高等特点。

## 2、 主要技术参数

锯切宽度 X 高度：120X100/150X90

主电机功率：2.2KW

主电机转速：4000r/min

锯片尺寸：355X3.0XD25.4X120T（14 寸）

锯片进给速度：0~3m/min

工作气压：0.5~0.8MPa

电源：220V/380V

外形尺寸：770X580X1340mm

重量：约 200 Kg

## 3、 主要结构特点

本机床主要由杠杆式气动进刀装置、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。

工作时进刀由进刀气缸、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。

## 4、 安装与调试

#### 4.1 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 3 米的输送架。

#### 4.2 接气源

将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。

#### 4.3 接电源

接入相应电压 220V 或 380V 的电源。工作前确认电机运转方向是否与标示箭头一致，反转不得超过 2 秒。

### 5、 使用与操作

#### 5.1 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，可在进刀调节阀上进行调节，使进给速度达到要求。还可在退刀调节阀上可调退刀速度。

5.2 操作要点：本机采用脚踩进刀方式，启动电机待运转平稳后。装料→按下压料手动阀，脚踩进刀，待锯片切完型材后放开→待锯片退开后按下松料手动阀，再装料→如此往复。

一般工作后，关闭机床电源。

### 6、 维护与保养

气源处理器的分水器要经常放水，每周清洗一次；油雾器注入 20 号机油、柴油、冷却液，并保证一定到位，油量调整到每分钟三滴左右。

## 7、 常见故障及排除方法

7.1 启动后，如果调压阀的压力达不到工作压力，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。

7.2 电路；如电路问题，请检查接线螺丝，是否松动。