

TAIWAN POWER

清水電機工業有限公司



金屬圓鋸機/切管機

PIPE CUTTING MACHINE

www.chinshui.com.tw

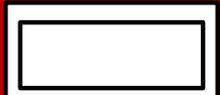
保固須知

- 為確保用戶利益，凡購買我司金屬圓鋸機的用戶，如因產品質量問題發生故障，可以憑設備序號或保固書與我司聯繫。本公司將自購機日起給貴公司保固一年。
- 若用戶購買的機器超過保修期限或者用戶自行拆卸修理和人為損壞我司能繼續為用戶維修，但須收取零配件成本費。
- 保固書及設備序號請妥善保管，維修時作為憑據。

感謝您購買清水牌產品！

安裝及啟用本機前，請詳細研讀本說明書之正確使用方法及需注意事項。

切割能力及規格參照表

型號	YJ-275		YJ-325		YJ-370	
鋸切角度	90°	45°	90°	45°	90°	45°
	Ø80	Ø60	Ø100	Ø100	Ø115	Ø115
	75x75 50x50		90x90 85x85		110x110 100x100	
						
	75x90	50x60	85x110	85x85		
	Ø38	Ø25	Ø55	Ø45	Ø75	Ø50
	38x38	25x25	50x50	40x40	75x75	50x50

型號		YJ-275		YJ-325		YJ-370			
馬達	A (三相)	2/4變極,2&1.4HP		2/4變極,3&1.5HP		2/4變極,3&2HP			
	B (三相)	4/8變極,2&1.5HP		4/8變極,2.5&1.4HP					
	C (單相)	4變極,1.5HP		4變極,2HP					
轉速	60Hz	RPM 120/60		RPM 100/50		RPM 44/22			
		RPM 60/30		RPM 50/25					
		RPM 60		RPM 50					
適用鋸片		H.S.S O.D 250~300mm		H.S.S O.D 275~350mm		H.S.S O.D 300~370mm			
冷卻馬達		1/8 HP							
使用 壓縮空氣		PV TYP & AC TYP 4~6 kgs							
機器淨速		X / L / M							
		180/190/220		200/210/240		260/270/300			
尺寸(cm)	手動 氣動	半自動		手動 氣動	半自動		手動 氣動	半自動	
	長:85	95		105	105		105	105	
	寬:60	60		60	60		60	60	
	高:165	150		175	150		175	150	

安裝

為方便搬運，本機分為四部份，第一部份為定距系統，第二部份為鋸切系統，第三及第四部份為自動料架系統，此四部份各司其職。安裝時均以螺絲鎖固，鎖固後應固定於機地上，以使機器平穩，操作順利。

鋸片轉速選擇及適用工作物

標準機型：

高轉速(HIGH)120rpm - 適合鋸切銅、鋁、塑膠或壁厚小於1mm之鋼鐵管。

低轉速(LOW)60rpm - 適合鋸切一般鋼管型材或鋼棒。

特別指定機型：

高轉速(HIGH)60rpm - 適合鋸切一般鋼管型材或鋼棒。

低轉速(LOW)30rpm - 適合鋸切不鏽鋼管或較硬之金屬管。

馬達接電

馬達之電源為三相、交流、380或單相220，馬達的正確轉向用箭頭標示於鋸片蓋上，若馬達轉向錯誤，則須將其中之兩交換。

冷卻劑

冷卻劑可使用一般加水20-35倍稀釋後之水溶性削油。

例如：

MECANOLL S-124 加水20倍

MECANOLL RF-20 切鋁專用

ESSO DUTWELL 40 加水20倍

冷卻劑之使用量約20 - 40公升，冷卻劑大小調整，以鋸片及工件不發熱，切屑不附著佳，一般鑄鐵切削不需加冷卻劑。冷卻劑存量及色澤，可自桶身下方內桶檢視之。冷卻劑使用一段時間後應予更換，更換時可將透明泵管自鋸片保護蓋之接頭拔出，使用手動功能，並停止進刀，待泵不出冷卻劑時為止，其目的在求冷卻劑內之雜質泵出以免加大泵馬達之負荷減低泵馬達之壽命

鋸片安裝

用基本附件六角板手卸下鋸片固定圓蓋對正準孔，按上鋸片，鎖回圓蓋。安裝鋸片時應注意鋸齒之齒向應與鋸片蓋上頭方向一致。

鋸切中應注意

若鋸機發生強而短促的震動，且鋸片受到反震時必須停機！可能有一處或多處細切屑附著在鋸齒邊緣，其處理方法為：鬆下鋸片用細金鋼砂磨石，清除細屑，附著發生原因，可能是：鋸片太鈍、進刀速度太快。

鋸片損壞原因

- **鋸片破裂**：鋸片太鈍、鋸齒太細、切屑附著或夾持不穩。
- **鋸齒破碎**：齒鋸太粗、進刀速度太快、鋸齒上之餘留磨鋸殘屑、鉗夾沒有夾緊或鋸片研磨不完整。
- **切邊過度損耗**：鋸片轉速太快、齒型角度研磨不對、切屑太大或冷卻不完全。
- **鋸切時鋸片離位**：鋸片軸震動、鋸齒齒型研究不正確或鋸片固定蓋鎖僅角度不良。

鋸片研磨

鋸片應適時研磨，不銳利，絕對不可再使用，否則將導致鋸片或鋸齒破碎，並且影響機器之使用壽命。

油洗

浸油的齒輪箱視機器使用狀況，一年至少清洗二次。鬆開齒輪箱的洩油出來後，用柴油清洗，並洩出後再裝填：AGMA#8混合齒輪油或SHELL SPIRAX HD 85W/140齒輪油，或是SAE#140齒輪油或類似之油。若連續操作後，齒輪箱太熱，須檢視是否存油不足。注油多少可由齒輪箱之視窗檢視。

夾鉗清理

定期用寬而薄之刷子或壓縮空氣，清除夾鉗下聚集之切屑。

潤滑

凡運轉中會動的機件均應注加潤滑油。例如：頂料杆及其滑動座、傳動齒輪、定距杆之上下移動滑槽，及附有黃油嘴之處，均應定期加注潤油。

空壓動力

本機使用壓縮空氣作為動力，因此需使用空壓機作為動力來源，壓縮空氣應保持在5公斤/平方釐米－8公斤/平方釐米，其壓力可從三點組合之上壓力表中讀出。若空氣壓力不足時，易使機器作緩，同時造成虎鉗夾持不牢固而導致鋸片破損。

三點組合

三點組合由濾水器、調壓表及油器組合而成，濾水器有自動排水功能，當壓力小於1公斤/平方釐米時，就會自動排水，其上方有一壓力調整旋鈕，往上拉，正旋即為加壓，反向即為減壓。擰油器內應注加乾淨之錠子油作為潤滑氣壓零件之用。

進刀即進刀速度

本機使用壓縮空氣為力源，但由於空氣之可壓縮性，常使進刀速度無法穩定，因此本機之進刀採用空油轉換進刀方式，也就是使用空氣壓轉換為油壓，以得穩定之進刀速度。若發現進刀不穩定或透明管內有氣泡產生時，即為存油不足，此時應加注錠子油或一般機油以較稀者優先採用。注油時應先切斷空壓來源，然後旋開擰油桶上之旋塞，即可注油。

技術及其他方面如有改動，恕不另行通知

THE COMPANY RESERVES THE RIGHT TO CHANGE TECHNOLOGY

清水電機工業有限公司

台中市清水區中清路九段535巷1號

TEL : +886-4-26261911

FAX : +886-4-26264891

網址 : www.chinshui.com.tw



FB粉專



清水牌網站



露天拍賣



LINE客服