

## 目 录

1. 机器安装.....	1
2. 电控开关说明.....	2
3. 机器用手动开关说明.....	3
4. 马达参数.....	5
5. 机器电控部分.....	6
6. 控制箱元件分布图.....	7
7. 平割控制回路图.....	8
8. 平割PLC输出回路图.....	9
9. 90° 控制回路图.....	10
10. 90° PLC输出回路图.....	11
11. 油压系统图.....	12
12. 一般故障处理说明.....	14
13. 油压系统说明.....	15
14. 机器调试说明.....	16
15. 机器部件名称.....	17
16. 机器保养.....	18

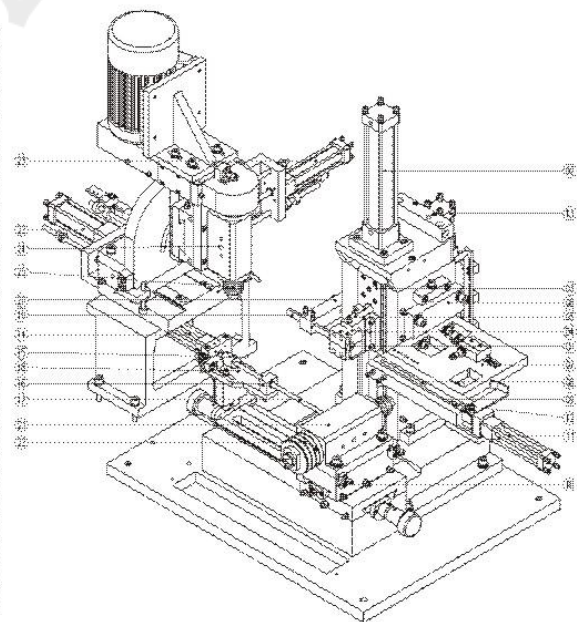
4、主轴工作进给调整夹具工件行程的起始位置可通过主轴行程开关的上下位置夹调整.即:

- 1)、当加工工件较大时,可适当上调主轴第二个感应开关。
- 2)、当加工工件较小时,可适当向下调主轴第二感应开关。

5、刀具调节说明;

- 1)、通过调节底座横向微调把手,可以变换不同长度的工件,也可调整刀具进刀深度。
- 2)、通过调整纵向调节螺杆,调节工件的加工厚度。

序号	名称
01	被加工的材料
02	主轴油缸组件
03	主轴滑块
04	夹头
05	夹具
06	送料盘固定块
07	送料盘
08	四角条
09	送料杆
10	刀架座调整块
11	送料油缸组件
12	送料弹性组件
13	夹具油缸组件
14	退料油缸组件
15	退料接头
16	退料衬铜
17	退料杆
18	退料承板
19	挡料杆
20	挡料座
21	刀架座
22	平割油缸组件
23	横割油缸组件
24	90度刀架座
25	90度刀架垫片



机器部件名称