



台灣中澤股份有限公司

Taiwan Nakazawa Co.,Ltd

金相切割機

TNC-200/230/255MS 系列

操作說明書



台灣中澤股份有限公司 總公司

電話：886-2-8227-2299

傳真：886-2-8227-2288

地址：23553 新北市中和區連城路 258 號 7 樓之 8

http://www.tn-testing.com.tw

mail：sales1@tn-testing.com.tw

台中分公司

電話：886-4-2702-7057

傳真：886-4-2702-7219

台南分公司

電話：886-6-288-1366

傳真：886-6-269-4272

目錄

一、	前言	- 1 -
二、	維修保養注意事項	- 2 -
三、	組裝使用注意事項	- 2 -
四、	機台外觀圖	- 3 -
五、	切割室說明	- 3 -
六、	操作面板功能說明	- 4 -
七、	機台安裝說明	- 5 -
八、	機台使用說明	- 5 -
九、	日常保養	- 5 -

一、前言

首先感謝您購買本款精密切割機，為了讓客人能夠更安全有效的使用本產品，請在使用前詳細閱讀理解此說明書並妥善保管。

使用本裝置的相關注意事項

對於不遵守此說明書操作要求而發生的各種意外損害，全部責任由使用者自身承擔，本公司不負任何責任。

關於以其他目的而使用本設備的客戶所發生的損失，本公司不承擔一切責任，概不負責。由於轉賣等各種原因，使用者發生變化的情況下，請將此說明書一起轉交給下一任客戶。本裝置以及操作書說明書發生丟失，損害的情況時，請速與本公司連繫。



注意事項

為了使用者和機械的安全，在本書中記有【注意】符號，使用者操作發生錯誤的情況時，將有可能給使用者帶來精神上或物質上的損害，敬請注意。

二、維修保養注意事項

在對本機進行維修時，請先切斷電源。

請對本機進行定期清潔，請勿用對本機體表面有損傷作用的清潔劑。

循環水箱定期三個月至半年請更換，若使用量大時斟酌提前更換。

機台內部請於切割完成清潔。

請定時對機台內部夾具等易生鏽部品進行上油保養。

三、組裝使用注意事項



組裝時，請特別注意。

為了防止排水管堵塞，排水管路請勿彎折。

操作時請先確認門板是否完全閉緊。

在操作中，請勿開啟門蓋。

循環水箱裡的水位請時時注意。

夾具使用時請務必夾緊工件以防切割時破片。

切割前請務必使噴水管可完全沖刷到工件和切割片的切割部位。

四、機台外觀圖



五、切割室說明



六、操作面板功能說明



1. POWER ON：控制面板電源(開)
2. POWER OFF：控制面板電源(關)
3. COOLANT：冷卻水出水
4. STOP：冷卻水停止供水
5. WHEEL：切割主軸啟動
6. STOP：切割主軸停止

七、機台安裝說明

- ◆ 請先將切割機定位並預留一些空間，如注意可掀門蓋的可開啟位置，水箱放置位置可置於機台左側或切割機內
- ◆ 請水電安裝機台的電源(AC 220V/3 ψ 或 AC380V/3 ψ)，安裝後請測試切割主軸啟動的轉動方向(由上往下運轉方向)，若方向不對請對調 3 相電源中的任意兩條線即可
- ◆ 將循環水箱的進水管和水泵浦的出水口相接並套上水管夾並鎖緊，再把另一端鎖在機台內部的進水口上並套上水管夾並鎖緊
- ◆ 將排水管先接上機台內部的排水口並套上水管夾並鎖緊，另外一端請插在循環水箱的濾網固定座上
- ◆ 以 1：20 的方式把冷卻液和水混合將循環水箱裝至 8 分滿，可看刻度表上的刻度表示

八、機台使用說明

- ◆ 開啟電器箱的電源開關，按下 POWER ON 開機並開啟工作燈
- ◆ 準備切割工件，依照切割工件的樣式及需切割位置調整夾鉗組位置，在將工件擺放定位後使用夾鉗夾緊並使用所附的迫緊棒來鎖緊
- ◆ 調整冷卻水管的噴水位置，最好的噴水位置在切割砂輪片的前緣和工件接觸位置
- ◆ 將工件先轉動手輪移到切割片前緣
- ◆ 按下 COOLANT 開啟冷卻水再按下 WHEEL 啟動切割主軸，轉動手輪進行切割動作，在切割完成後反轉手輪使工作台往回走到原點並按下停止機台主軸及冷卻水的 STOP 按鍵，即完成切割動作
- ◆ 打開門蓋，轉鬆夾鉗取出切割的工件
- ◆ 若不再切割請關閉電源開關

九、日常保養

- ◆ 切割完成，請保持門蓋常開，可散去切割造成的熱氣和水蒸汽
- ◆ 長時間不用時請對切割室內夾鉗組上油保養
- ◆ 時時注意循環水箱水位
- ◆ 定時檢查循環水箱水質及濾網，必要時請清洗循環水箱並重新調配冷卻液