

金相试样双盘磨抛机 MP-260E



磨抛机的用途与特性

本磨抛机为双盘台式机,适用于对金相试样进行粗磨、精磨和抛光操作。本机采用微处理器控制系统,可直接获得 50-600 转/分钟之间的转速,从而使本机具有更加广泛的应用性。是用户用来制作金相试样必不可少的设备。本机带有冷却装置,可以在研磨抛光时对试样进行冷却,以防止因试样过热而破坏金相组织。该机使用方便、安全可靠,是工厂、科研单位以及大专院校实验室的理想制样设备。

主要技术指标

工作电压: 220V 50HZ

磨抛盘直径: $\Phi 203\text{mm}$ (可订制 $\Phi 230\text{mm}$ 、 $\Phi 250\text{mm}$)

转速: 50-600 转/分钟 (无级变速) or 150 转/分钟 and 300 转/分钟 (两级定速)

砂纸直径: $\Phi 200\text{mm}$ (可订制 $\Phi 230\text{mm}$ 、 $\Phi 250\text{mm}$)

输入功率: 550W

控制方式: 双盘/单控

外形尺寸: 710×680×330mm

重量: 45KG

控制面板操作方法

A: 显示屏: 设备上电后,启动后显示当前转速。

B: 启动键: 按启动键,设备运转。

- C: 停止键: 具有运转停止和故障复位双重功能, 按停止键运转停止。当系统出现过压、过载、过热、过流、欠压、短路等故障时, 设备自动停机, 按停止键, 可使系统自动复位。
- D: 转向键: 按转向键可自由切换机器的运转方向, 可以在运转中切换。
- E: V 键和 2V 键: 是二级定速键。按 V 键, 磨抛盘转速为 150 转/分钟, 按 2V 键, 磨抛盘转速为 300 转/分钟, V 键和 2V 键可在启动前预置, 也可以运转中设定。
- F: △键和▽键: 为无级调速键, 机器在运转过程中, 按△键, 转速上升, 按▽键转速下降。

结构特性概述

该磨抛机由底座、电机、磨抛盘及控制面板等组成。本机外部由 ABS 外壳罩住, 在外观上更加美观大方, 并提高了防腐、防锈性能。

电动机固定在底座上; 轴通过三角皮带传动; 磨抛盘套在轴上, 由键带动而转动; 开关直接固定在机身上; 水砂纸用水粘贴或扣压在磨盘上; 可移动的喷水管的流量由旋钮调节控制; 废液可由排水管排出。

使用方法之一:

研磨将水磨砂纸粘贴或扣压在磨抛盘上。

打开水开关, 并调整好水流。

闭合位于机器后面右侧的电源开关, 显示器已经得电, 处于待机状态。

按动控制面板上的开始键, 设备将自动加速至目标转速 (设定目标转速的方法见“控制面板操作方法”)。

按动△ ▽键, 可在 50r/min-600r/min 区间内任意设定研磨工艺所需要的转速。

将切割或镶嵌好的试样用力持住, 并轻轻靠近砂纸, 待试样和砂纸接触良好并无跳动时, 可用力压住试样进行研磨。

力度大约在不使研磨面因摩擦过热而烧伤组织为佳 (大约 2kgf)

工作结束, 按停止键, 电动机停止运转, 断开电源开关, 关闭系统电源。

使用方法之二:

抛光将带压敏胶的抛光织物平整地粘贴在抛光盘上, 如果是自制的抛光织物, 也应平铺于抛光盘上。

将外压圈压在抛光盘外圆上, 从而固定住无压敏胶的抛光织物。

将调制好的抛光剂涂于织物上。

闭合位于机器后面右侧的电源开关, 显示器已得电, 处于待机状态。

按动控制面板上的开始键, 设备将自动加速至目标转速 (设定目标转速的方法见“控制面板的操作方法”)。

按动△ ▽键, 可在 50r/min-600r/min 区间内任意设定抛光工艺所需要的转速。

将研磨好的试样用力持住,并轻轻靠近抛盘,最初先将试样按向抛光盘的中心位置,边抛光边向外平移试样。

操作中感觉织物粘性很大时,应将抛光剂再调稀一些。

当抛光织物有破损时,应及时更换,以免损坏试样。

10. 工作结束,按停止键,电动机停止运转,断开电源开关,关闭系统电源。

装 箱 单

名 称	规 格	单 位	数 量	备 注
金相试样磨抛机	MP-260E	台	1	
产 品 说 明 书		份	1	
产 品 合 格 证		份	1	
装 箱 单		份	1	
抛 光 织 物		片	2	
金 相 砂 纸		片	2	
磨 抛 盘		个	2	
铝 扣 圈		个	2	
排 水 管		个	1	
进 水 管		个	1	