

金相试样手动切割机 SQ-80



重要注意事项和安全信息

1、当使用此切割机时，必须遵守这些安全事项，以免发生火灾、电击和人员伤害。

阅读并理解所有使用规则。

牢记电器使用常识。

遵守产品上标注的和随产品提供的文件内的所有警告和规则。

如果使用规则和安全信息发生了矛盾，服从安全信息；如果您不能解决矛盾请向销售商或服务机构请求帮助。

在清洁机器外表时，请拔下电源插头，不要使用清洁剂或煤油，仅使用湿布清理本机。

不要将设备放在不稳定的台面上，否则，设备落下，易引起严重损坏。

不允许将任何物品放在电源、切割机上面。

不要使墙上的电源插销板过载，以免导致火灾或电击。

为避免电击的危险,不要分解切割机。如需修理,应请合格的维修师修理。打开或拆下电器盖子会使您暴露在危险的电压或其它危险中,不正确性重新组装,会在以后的使用中发生电击。

在下列情况下,从墙上拔下插头,并请合格的维修人员维修:

- a 电源线、插头或连接电缆损坏或磨破。
- b 按照规则操作切割机,但该机不工作。
- c 切割机落下或机壳出现损坏。
- d 切割机的性能出现突然明显的变化。

切割机的用途

本机适用于切割各种金属、非金属材料的试样,以便观察材料金相、岩相组织。本机带有循环冷却装置,使用配置好的冷却液可带走切割时所产生的热量,避免试样过热而烧伤试样组织。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制作试样必备的设备之一。

二. 切割机主要技术指标

电源:三相四线(380V、50HZ)。

主轴转速:2800 转/分钟

砂轮片规格:250×2×32mm

最大切割直径:φ80mm

输入功率:3.0KW

外型尺寸:650*715*780mm

重量: 117kg

三. 安装机器

本机应平置于稳固的工作台上。

装好进水管, 出水管应低于机体进水口, 以免排水不畅。

检查电源线, 插头接插件等电气原件是否完好, 再接上电源, 启动电动机, 电动机应按机上的方向标记一致。

注意: 本机电器要用三相四线, 地线标志必须接地线。

四. 砂轮片装卸

开户机器上盖, 用随机配备的扳手, 拧开主轴端的宝塔形帽, 即可取下砂轮夹片及砂轮片。

将砂轮片及砂轮夹片装上主轴, 用扳手适当拧紧, 宝塔形螺母, 再用手转动主轴二圈, 检查砂轮片两侧是否有摆动, 其摆动量不大于 2mm, 如超过 2mm 时, 应检查原因重新装正。

五. 试样装夹

正确夹持试样是工作安全可靠的重要保证, 操作时将工作放入钳口中, 用扳手套死钳口, 用手推或转动试样, 检查工作装夹是否稳固, 否则应重新装夹。

六. 试样切割

完成上述使用方法中提到的准备工作后,即可进行试样切割。切割时先盖好机器上盖,打开冷却液开关,使其有足够的冷却流量。启动电动机,而后手持摆臂手柄,让砂轮片缓缓接触试样,进行切割,切割时要用力均匀,切勿用力过猛。

注意:

切割时用力要均匀,切勿用力过猛,建议切割时每切入 1-2mm 时,微抬一下砂轮。

冷却液一定要选用润滑性较好的冷却剂进行配置(随机赠送),切忌使用一般自来水做冷却液。

对岩石、陶瓷等试样的切割,必须用金刚石砂轮片才可以切割。

装夹工件时必须切断电源。

七. 维护及安全技术

本机电气采用三相四线制,必须安装可靠的接地线。

进/排水管要求通畅,但不能漏水

不得使用有裂纹或破损的砂轮片切割试样。

不允许使用线速度低于 35 米/秒的砂轮片工作

每次操作完毕,应及时做好清洁保养工作。取出并清洗机器工作台左后侧出水口的滤网,确保排水通畅。

工作一年后主轴及电动机轴承应按时更换高速润滑脂。

冷却液应定期更换,以防变质失效。

当发现机器有异常声音时,应立即停机进行检查。

定期为本机加注润滑油。

装箱单

名称	规格	单位	数量	备注
手动试样切割机	SQ-80	台	1	
产品说明书		份	1	
产品合格证		份	1	
装箱单		份	1	
扳手	30-32	把	1	
扳手	36	把	1	
切割液		桶	1	
切割片	250mm	片	2	
进水管		根	1	
出水管		根	1	
管夹		个	2	