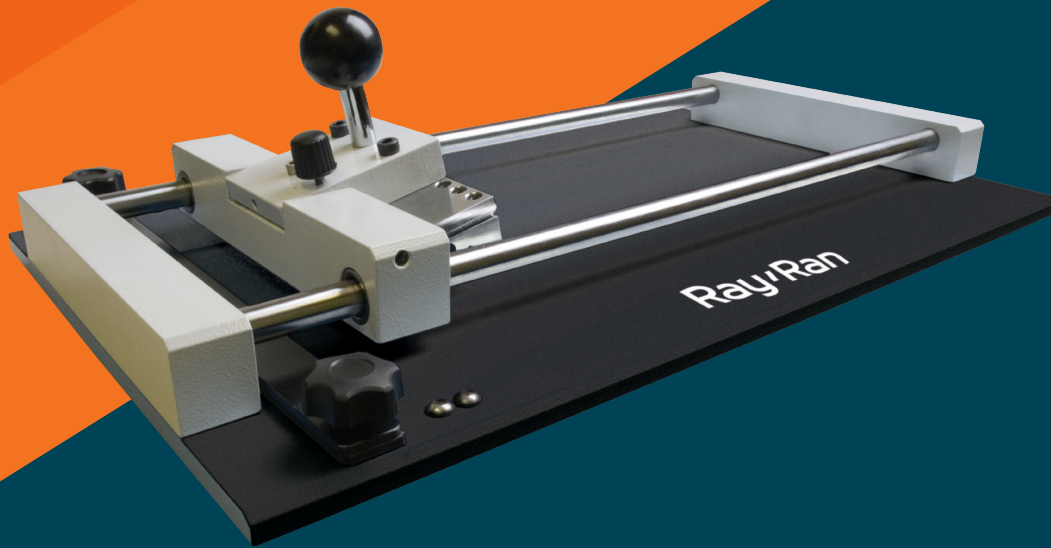


Ray'Ran



薄材料微型切割机

RR-MCM

Ray-Ran微型薄材料切割机操作非常简单，其使用专门设计的刀头将塑料薄膜和其他材料切割成各种宽度的矩形条。当常规模切不适合或不推荐此方法时，那么该设备则是制作符合各种国际试验标准的拉伸和撕裂试验条的理想选择。该设备已迅速成为Ray-Ran产品系列中的具有价值的工具，非常适合厚度高达 $250\mu\text{m}$ (0.25 mm) 的所有类型的软包装、薄膜、箔和纸。

操作极其简单，可调节弹簧加载头部支持在钢导轨上滑动，并使用线性滚子轴承来保持切割时的刚性和精度。刀头由优质工具钢制成，并镀铬防锈，可容纳2个定制的锋利刀片，且刀片的间隔距离精确控制在0.01mm以内。刀头刀片磨损后很容易拆卸，并需要更换磨损的刀片，但安装时无需对新刀片进行进一步调整。最小切割宽度0.25mm，可提供通过一次便可切割单个或多个试样的刀头，提高您的试验能力和生产率。

该设备配有一个嵌入式底座，该底座可以容纳切割底座垫（如卡片或橡胶板），这有助于在切割过程中保护切割刀片。还安装了夹紧机构以牢固支撑样品材料。作为标准配置，该设备的切割冲程长度可容纳A4尺寸的样品，但该尺寸可根据客户的具体要求而增加。

如需操作微型切割机，可将材料插入切割轨道下方，并将其放入夹紧机构。将刀头轻轻滑动到材料上方距离其固定边缘约10mm-20mm的位置。将切割机向下推至材料顶部，并穿过导轨拉动刀头。到达导轨末端后，将刀头返回其起始位置。只需松开夹紧机构即可，然后移除材料并将样品修剪至所需长度。

可选附件

- 根据客户要求切割的冲程长度
- 根据客户要求制造的刀头
- 一个刀头上有多个刀片可用
- 切割刀片（一包10个）

技术规格

- 操作简单的薄膜切割机
- 切割的薄膜厚度高达250 μm (0.25mm)
- 最小样品宽度250 μm (0.25mm)
- 硬化和磨削导轨系统
- 线性滚子轴承导轨
- 弹簧加载刀头组件
- 可互换刀头
- 多种刀头可用
- 根据客户要求制造的刀头
- 样品夹紧导轨
- 切割冲程长度A4标准
- 产品用户手册
- CE声明证书
- 1年保修

重量及尺寸

净重 (kg)	5
宽度 (cm)	40
深度 (cm)	20
高度 (cm)	10

Industrial Physics 工业物理

电话：400 821 0694

邮箱：info.china@industrialphysics.com

网址：www.industrialphysics.cn

www.industrialphysics.com

