

金相试样手动切割机 LQ-110



重要注意事项和安全信息

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,请关闭电源总开关,拔下电源插头,不要使用清洁液或煤油,仅使用湿布清理本机。

请将设备按放在稳定的地面上,将设备调平。

不允许将任何杂物品放在电源线和切割机表面。

如果使用墙壁插头,请选择相应的电源插头和插座,防止插头插座选择不当引起电源缺相,或电流过大引起火灾等现象发生。

为避免电击的危险,不要自行拆解切割机。如需修理,应请专业维修师修理。打开或拆下电器箱盖,会使您处在危险的电压或其它危险中,不正确的组装,会在使用中发生电击。

在下列情况下,请关闭电源总开关,并请专业维修人员维修:

电源线、插头或连接电缆损坏或磨破。

按照规则操作切割机,但该机不工作。

切割机落下或机壳出现损坏。

切割机的性能出现突然明显的变化。

仅允许调整使用说明书中提到的部件。

保存好本手册。

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。

切割机主要技术指标

电源:三相 380V、50HZ。

主轴转速:2800 转/分钟

砂轮片规格:350×2.5×32mm

最大切割直径:φ110mm

电机功率:4KW

外形尺寸:832*1300*1687mm

重量: 700KG

安装机器

将本机放置在平整的地面上, 将机器调平。

装好进水管, 出水管应低于机体出水口, 以免排水不畅。

此机接入电源, 接地线为国标(黄绿相间), 剩余3根彩线为主电源线。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380V, 地线标志必须接地线。

操作步骤

第一步: 放好需要切割的试样, 固定好钳口, 盖好仓门

第二步: 打开急停, 打开冷却开关, 调好水管的切割位置

第四步: 按下启动键, 会看到电机运转, 检查电机正反转, 请在电机正转下操作, 向下搬动右侧手把。

四. 砂轮片装卸

打开机器防护上盖, 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, 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

1. 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。

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。

装箱单

名 称	规 格	单 位	数 量	备 注
金相试样切割机	LQ-110	台	1	
产 品 说 明 书		份	1	
产 品 合 格 证		份	1	
装 箱 单		份	1	
水 箱		个	1	
水 泵		台	1	
防 锈 润 滑 液	2.5L	桶	1	
砂 轮 片	350*2.5*32mm	片	2	
管 夹		个	3	
扳 手	19mm	把	1	
扳 手	34mm	把	1	
内 六 角 扳 手	6mm	把	1	
进 水 管		根	1	
排 水 管		根	1	