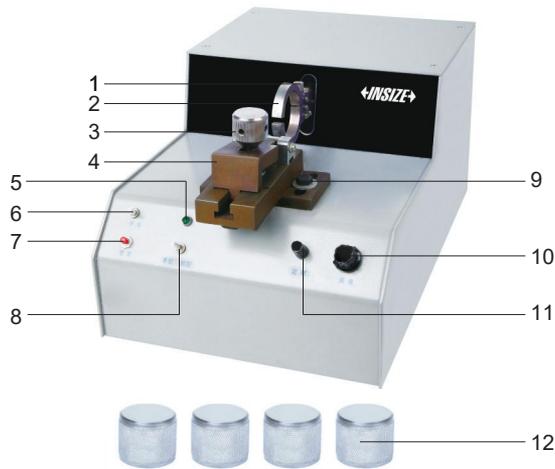


掃描二維碼觀看產品的使用視頻



注意：1.使用前覈對電源電壓輸入範圍是否與設備相符
2.研磨機必須安裝可靠的接地線

電源:220V, 50HZ



- 1-研磨爪鎖緊螺釘
- 2-研磨爪
- 3-鎖緊螺釘
- 4-固定夾具
- 5-指示燈
- 6-電源開關
- 7-時控啟動開關
- 8-手控/時控切換開關
- 9-夾具鎖緊螺釘
- 10-速度調節旋鈕(三檔)
- 11-時間調節旋鈕
- 12-研磨塊(選配)

1. 用於研磨測微器量面,適用於0~100mm範圍測微器。

2. 面板功能:

手控/時控切換開關---可以選擇手動控制研磨的時間或者對研磨時間定時

手控模式---撥動開關至開的方向,研磨機開始工作;

撥動開關至關的方向,研磨機停止工作

時控模式---撥動開關至開的方向,再按下時控啟動開關研磨機開始工作;

到達設定時間,研磨機停止工作。如需啟動再次按下時控啟動開關

速度調節旋鈕(三檔)---手控/時控模式下可以調節研磨的速度

時間調節旋鈕---時控模式下可以調節研磨的時間

3. 使用方法:

--將研磨機水準放置在工作臺上

--安裝研磨塊: 根據被研磨的測微器選擇一組合適的研磨塊,先將標注為1的研磨塊均勻塗抹研磨劑。擰下研磨爪鎖緊螺釘,打開研磨爪,將研磨塊放進研磨爪,使其中心位置處於研磨爪內壁孔上,將上研磨爪放下,鎖緊研磨爪鎖緊螺釘(圖1)。

--安裝測微器: 拆除測微器護板,擰松鎖緊螺釘,將測微器水準置於固定夾具上,使其測量面軸線與研磨爪孔平面應目測垂直,鎖緊鎖緊螺釘。擰松夾具鎖緊螺釘,啟動研磨機調整夾具的位置使測微器測量面研磨軌跡處於研磨塊的半徑範圍內,鎖緊夾具鎖緊螺釘並關閉研磨機(圖2)。



圖1



圖2

--轉動測微器棘輪測力,使測微器兩測量面與研磨塊的研磨面接觸,施加適當壓力後,根據測微器的磨損情況選擇合適的研磨時間即可進行研磨。研磨過程中,要經常轉動棘輪測力裝置,使測微器測量面和研磨塊研磨面接觸良好(鬆開測微器鎖緊螺釘,轉動棘輪測力裝置後要及時鎖緊測微器鎖緊螺釘)

--一組四塊研磨塊按順序依次研磨後,可卸下測微器進行檢驗。

4. 注意事項:

--使用前核對電源電壓輸入範圍是否與設備相符

--研磨機必須安裝可靠的接地線

--操作者須進行崗前安全操作培訓,合格後方可操作本機

--研磨前對被磨測微器進行檢查,確保各部分本身及相互作用均完好

--應定期檢查研磨塊,保證其平面性及平行性

--使用中若設備出現不規則運動或者發出不正常雜音,應及時停機檢查

--當設備無法啟動時,應檢查保險絲是否損壞(保險絲位於研磨機背後)

--研磨過程中,必須鎖緊測微器鎖緊螺釘

5. 維護保養:

--使用完應切斷電源,清理乾淨研磨機,防止生銹

--長期停用應上油保護

6. 可選附件:研磨塊。