

MP-1A
Máquina de Moagem e Polimento de Amostras
Metalográficas



Manual de Instruções de Operação

Um. O Uso

No processo de preparação de amostras metalográficas, polimento e polimento de amostras são dois processos muito importantes, que geralmente são concluídos pela máquina de pré-moagem de amostras metalográficas e máquina de polimento de amostras metalográficas. A fim de atender às necessidades do desenvolvimento industrial e científico e tecnológico da China, nossa empresa recentemente projetou e fabricou a máquina de polimento e polimento MP-1 (placa de arremesso e placa de moagem) para completar a moagem áspera, moagem fina, moagem a seco e polimento de várias amostras. Para processos de moagem, moagem e polimento a úmido, a fim de expandir os requisitos de preparação de diferentes amostras, o diâmetro da placa de arremesso mágica da máquina é maior que o de produtos domésticos semelhantes. A face de trabalho efetiva pode ser aumentada em 20-30% e há mais opções de diferentes velocidades lineares na face de trabalho. O empurrador PD-1 pode ser instalado na máquina, que pode substituir os processos manuais de retificação e polimento. Pode melhorar a qualidade de moagem e polimento de amostras e a eficiência de preparação de amostras. É um equipamento de preparação de amostras metalográficas relativamente perfeito e ideal.

Dois. Parâmetros Principais

Modelo	MP-1A
Diâmetro do disco	230mm
Diâmetro do papel abrasivo	230mm
Velocidade	Velocidade contínua 100~1500r/min,
Direção Rotacional	Sentido horário
Motor Elétrico	220V, 350W
Controle e Exibição	Operação de tecla de filme, disco de tubo Nixie
Fonte de energia	220V
Dimensões	550x670x340mm
Peso líquido	30kg

Três. Estrutura

Tipo de máquina de moagem e polimento usa motor de conversão de frequência como fonte de energia, o motor é preso na estrutura, e o eixo principal é acionado pelo acionamento por correia triangular tipo Z L=1120 (a elasticidade é ajustável) e o disco de moagem e o disco de arremesso são encamisados no eixo. Através da transmissão do parafuso e do eixo juntos, quando o interruptor está conectado à energia, abra o botão da válvula de água, a água flui para a panela através do tubo de água. Escolha baixa ou alta velocidade, de acordo com diferentes materiais, você pode escolher diferentes velocidades para pré-moagem e polimento.

Quatro. Instalação e Uso

1) Instalação

1. Coloque a máquina em uma bancada plana e retire a embalagem.
2. Verifique se todas as peças da máquina estão completas e faça um bom trabalho de limpeza.
3. Conecte os tubos de entrada e saída e preste atenção à altura do dreno deve ser inferior ao dreno.
4. Insira o plugue na tomada. Antes de inserir, verifique se a tensão da fonte de alimentação é consistente com a tensão especificada da máquina e verifique se o aterramento da linha é seguro e confiável.

(2) Introdução da função de operação

Painel de operação



1. Velocidade do display 2. Rotação para frente/reversão 3. Aceleração
4. Desaceleração 5. EXECUTAR 6. PARAR

(3) Instruções de uso

1. Primeiro remova a tampa plástica, substitua o disco de desbaste ou disco de polimento necessário (a limpeza deve ser feita ao instalar o disco), depois instale a tampa de plástico e clique o interruptor na posição de velocidade necessária para realizar o lixamento e o polimento.
2. Pré-moagem: primeiro instale o disco de moagem, coloque a lixa de água na superfície do disco, aperte a lixa na superfície do disco com a virola de encaixe e abra a válvula de água para fazer a água limpa fluir para o disco de moagem continuamente. O volume de água não deve ser muito grande, apenas continuamente.
3. Polimento: instale o disco de polimento, aplique uma pequena quantidade de óleo de motor no disco de polimento e cole o tecido de polimento na superfície do disco. No entanto, deve-se notar que o tecido colado deve ser colado suavemente na superfície do disco e, em seguida, deixar cair uma quantidade adequada de líquido de polimento ou pasta de polimento e água na superfície do tecido antes do polimento. Para garantir a segurança de uso, o método de colagem é geralmente adotado para tecidos de lã.
4. Durante o desligamento, feche a válvula de abastecimento de água e a bandeja coletora de esgoto antes da lavagem, para evitar que a água transborde para o assento do mancal, danificando o mancal e a parte elétrica e prejudicando o uso normal do equipamento.

Cinco. Manutenção e Manutenção

1. Não é permitido aplicar pressão excessiva na amostra durante a retificação e polimento, para evitar danos ao motor por sobrecarga.
2. É expressamente proibido o uso de lixa ou tecido quebrado para trabalhos de lixamento e polimento. Para não afetar a qualidade de retificação e polimento e causar acidentes.
3. Os trabalhos de limpeza e manutenção devem ser feitos atempadamente, lavando e eliminando os depósitos e sujidade no tubo de drenagem para facilitar a drenagem desobstruída. Quando não estiver em uso, a tampa plástica deve ser coberta a tempo para evitar que detritos vazem para dentro da panela.
4. Algumas partes desta máquina são feitas de plástico duro, que é quebradiço a baixa temperatura, portanto, ao trabalhar abaixo de -3°C , atenção especial deve ser dada para evitar danos

CIL IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO DE MÁQUINAS INDUSTRIAIS LTDA.

Endereço: Rua Túnel Verde, 152, Bairro Distrito Industrial, Cachoeirinha, RS, Brasil

TEL: VENDAS: (51) 99355-3710 E-MAIL:comercial1@cilimportexport.com.br

