

## 金相试样单盘磨抛机 MP-160E



### 磨抛机的用途与特性

本磨抛机为单盘台式机，适用于对金相试样进行粗磨、精磨和抛光操作。本机采用微处理器控制系统，可直接获得50-600转/分钟之间的转速及150转/分钟和300转/分钟的两级定速，从而使本机具有更加广泛的应用性。是用户用来制作金相试样必不可少的设备。本机带有冷却装置，可以在研磨抛光时对试样进行冷却，以防止因试样过热而破坏金相组织。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的理想制样设备。

### 主要技术指标

工作电压：220V 50HZ

磨抛盘直径：Φ203mm（可订制Φ230mm、Φ250mm）

转速：50-600转/分钟（无级变速）or 150转/分钟 and 300转/分钟（两级定速）

砂纸直径：Φ200mm（可订制Φ230mm、Φ250mm）

输入功率：550W

外形尺寸：500\*910\*475mm

重量：35KG

### 控制面板操作方法

A：显示屏：设备上电后，启动后显示当前转速。

B：启动键：按启动键，设备运转。

C：停止键：具有运转停止和故障复位双重功能，按停止键运转停止。当系统出现过压、过载、过热、过流、欠压、短路等故障时，设备自动停机，按停止键，可使系统自动复位。

D：转向键：按转向键可自由切换机器的运转方向，可以在运转中切换。

E：V键和2V键：是二级定速键。按V键，磨抛盘转速为150转/分钟，按2V键，磨抛盘转速为300转/分钟，V键和2V键可在启动前预置，也可以运转中设定。

F: △键和▽键: 为无级调速键, 机器在运转过程中, 按△键, 转速上升, 按▽键转速下降。

#### 安装方法:

将该机外包装箱打开。

将机器安放在无杂物且牢固的平台上, 并调整机器下方减震垫, 使机器安放牢固, 并处于水平位置。

接插好机器后面的进、排水管。

接好接地线。

初次安装时, 应用橡胶锤将研磨盘按轴向向下敲打至磨抛盘不松动为止。

将电源插头插在 220V 电压的插座上, 闭合位于机器后面右侧的电源开关, 按操作方法启动机器, 检查运转是否正常。

检查完毕, 即可进行操作使用。

#### 结构特性概述

该磨抛机由底座、电机、磨抛盘及控制面板等组成。本机外部由玻璃钢外壳罩住, 在外观上更加美观大方, 并提高了防腐、防锈性能。

电动机固定在底座上; 轴通过三角皮带传动; 磨抛盘套在轴上, 由键带动而转动; 开关直接固定在机身上; 水砂纸用水粘贴或扣压在磨盘上; 可移动的喷水管的流量由旋钮调节控制; 废液可由排水管排出。

#### 使用方法之一:

研磨将水磨砂纸粘贴或扣压在磨抛盘上。

打开水开关, 并调整好水流。

闭合位于机器后面右侧的电源开关, 显示器已经得电, 处于待机状态。

按动控制面板上的开始键, 设备将自动加速至目标转速 (设定目标转速的方法见“控制面板操作方法”)。

按动△ ▽键, 可在 50r/min-600r/min 区间内任意设定研磨工艺所需要的转速。

将切割或镶嵌好的试样用力持住, 并轻轻靠近砂纸, 待试样和砂纸接触良好并无跳动时, 可用力压住试样进行研磨。

力度大约在不使研磨面因摩擦过热而烧伤组织为佳 (大约 2kgf)

工作结束, 按停止键, 电动机停止运转, 断开电源开关, 关闭系统电源。

#### 使用方法之二:

抛光将带压敏胶的抛光织物平整地粘贴在抛光盘上, 如果是自制的抛光织物, 也应平铺于抛光盘上。

将外压圈压在抛光盘外圆上, 从而固定住无压敏胶的抛光织物。

将调制好的抛光剂涂于织物上。

闭合位于机器后面右侧的电源开关,显示器已得电,处于待机状态。

按动控制面板上的开始键,设备将自动加速至目标转速(设定目标转速的方法见“控制面板的操作方法”)

按动△ ▽键,可在 50r/min-600r/min 区间内任意设定抛光工艺所需要的转速。

将研磨好的试样用力持住,并轻轻靠近抛盘,最初先将试样按向抛光盘的中心位置,边抛光边向外平移试样。

操作中感觉织物粘性很大时,应将抛光剂再调稀一些。

当抛光织物有破损时,应及时更换,以免损坏试样。

10. 工作结束,按停止键,电动机停止运转,断开电源开关,关闭系统电源。

### 装 箱 单

名 称	规 格	单 位	数 量	备 注
金相试样磨抛机	MP-160E	台	1	
产 品 说 明 书		份	1	
产 品 合 格 证		份	1	
装 箱 单		份	1	
抛 光 织 物		片	1	
金 相 砂 纸		片	1	
抛 光 盘		个	1	
铝 扣 圈		个	1	
排 水 管		个	1	
进 水 管		个	1	