

Станок для полировки Deshuan PG-1A

Инструкция по эксплуатации

Содержание

1 Назначение	3
2 Основные параметры	3
3 Описание конструкции	3
4 Установка и порядок эксплуатации	4
4.1 Монтаж	4
4.2 Эксплуатация	4
5 Техническое обслуживание и меры безопасности	4
6 Электрическая принципиальная схема	5

1 Назначение

В процессе пробоподготовки металлографических образцов полировка является одной из основных технологических операций. Образцы, прошедшие предварительную шлифовку, после обработки на полировальном станке приобретают зеркальную поверхность. Данный полировальный станок разработан с учетом отзывов и требований широкого круга пользователей.

Устройство обладает такими преимуществами, как плавность хода, низкий уровень шума, а также удобство в эксплуатации и техническом обслуживании. Диаметр полировального круга и мощность привода данного станка превосходят показатели аналогичных изделий отечественного производства, что позволяет удовлетворять требования к полировке более широкого спектра материалов. Станок оснащен устройством подачи воды и является превосходным оборудованием для полировки образцов.

2 Основные параметры

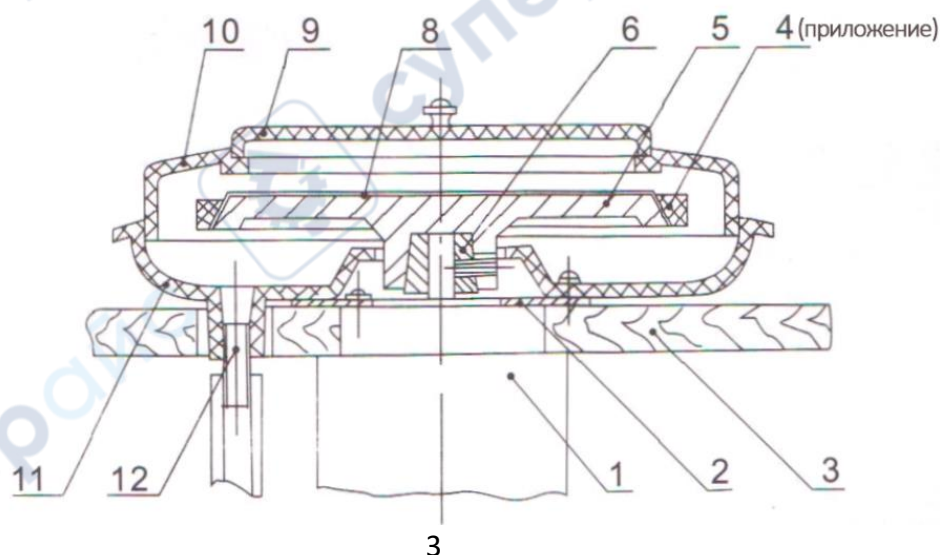
Диаметр диска	200 мм
Скорость вращения	1400 об/мин
Питание	220 В, 50 Гц
Габариты	450 x 360 x 280 мм
Вес	11 кг

3 Описание конструкции

Электродвигатель (1) закреплен на монтажной панели (3) с помощью крепежной пластины (2). Коническая втулка (6) зафиксирована на валу электродвигателя винтом. Полировальный диск (5) установлен на коническую втулку. Прижимное кольцо (4) фиксирует полировальную ткань (8) на поверхности полировального диска.

После включения питания электродвигатель передает крутящий момент через винт конической втулки, приводя полировальный диск во вращение (против часовой стрелки). Защитный кожух (10) плотно установлен в основании (11). Отработанная жидкость, образующаяся в процессе полировки, стекает по кожуху к сливному отверстию и удаляется через сливную трубу (12).

Схема



4 Установка и порядок эксплуатации

4.1 Монтаж

1. Установите станок на устойчивый рабочий стол.
2. Проверьте комплектность всех частей станка, убедитесь в отсутствии ослабления крепежных элементов и произведите очистку.
3. Подсоедините шланг подачи воды и сливной шланг. Обратите внимание, что точка слива должна находиться ниже уровня сливного отверстия станка, в противном случае это затруднит отвод отработанной жидкости.
4. Вставьте вилку в розетку электросети. Перед подключением убедитесь, что параметры сети соответствуют напряжению электродвигателя, а также проверьте надежность и безопасность соединений и заземления.
5. Включите переключатель и проверьте направление вращения полировального диска. Для оператора-правши диск должен вращаться против часовой стрелки, для левши — в обратном направлении. При несоответствии направления вращения необходимо своевременно произвести регулировку.

4.2 Эксплуатация

1. Снимите защитный кожух и прижимное кольцо, произведите очистку.
2. Закрепите (наклейте) полировальную ткань на поверхности полировального диска, предварительно нанеся на диск небольшое количество машинного масла. В целях безопасности для нейлоновых тканей обычно применяется метод наклеивания. При использовании более тонких тканей (например, шерстяных) их можно закрепить на диске с помощью прилагаемого прижимного кольца, однако перед использованием такую ткань необходимо предварительно увлажнить.
3. Плотнo установите кожух на место. Нанесите на поверхность ткани достаточное количество полировальной жидкости или полировальной пасты с водой. Включите переключатель, после чего можно приступить к работе.
4. Полировальная ткань должна плотно прилегать к полировальному диску. Запрещается использовать поврежденную ткань во избежание риска вылета образца в процессе полировки.

5 Техническое обслуживание и меры безопасности

1. Во время эксплуатации не допускается прикладывать чрезмерное давление к образцу во избежание перегрузки электродвигателя и его выхода из строя.
2. Максимально допустимое повышение температуры электродвигателя составляет 80 °С.
3. Заземление розетки питания должно быть надежным.
4. Некоторые детали станка изготовлены из жесткого пластика, который обладает повышенной хрупкостью при низких температурах. В связи с этим при эксплуатации при температуре ниже -3 °С следует соблюдать особую осторожность во избежание поломок.
5. После длительной эксплуатации станка необходимо своевременно производить замену смазки электродвигателя.

6 Электрическая принципиальная схема

