

Шлифовально-полировальный станок Gojojo MP-2B



Инструкция по эксплуатации

Содержание

1 Важные предупреждения и сведения по безопасности	3
2 Назначение и характеристики	3
3 Панель управления и порядок работы	4
4 Установка оборудования	4
5 Обзор конструкции и характеристик.....	4
6 Первое использование станка	5
6.1 Способ работы 1: Шлифование	5
6.2 Способ работы 2: Полирование.....	5
7 Примечания и меры предосторожности	6

1 Важные предупреждения и сведения по безопасности

При использовании шлифовально-полировального станка необходимо строго соблюдать приведённые ниже меры безопасности во избежание возникновения пожара, поражения электрическим током и травм.

1. Ознакомьтесь и полностью усвойте все правила эксплуатации.
2. Соблюдайте общепринятые правила безопасного обращения с электротехническим оборудованием.
3. Выполняйте все предупреждения и требования, указанные на изделии, а также содержащиеся в документации, поставляемой с изделием.
4. В случае противоречий между правилами эксплуатации и сведениями по безопасности руководствуйтесь требованиями безопасности. Если противоречие устранить невозможно, обратитесь к продавцу или в сервисный центр.
5. Перед очисткой внешних поверхностей станка отсоедините вилку питания от розетки. Не используйте моющие жидкости или керосин; очищайте оборудование только влажной тканью.
6. Не устанавливайте оборудование на нестабильную поверхность. Падение устройства может привести к серьёзным повреждениям.
7. Запрещается размещать какие-либо предметы на блоке питания или на корпусе шлифовально-полировального станка.
8. Не допускайте перегрузки розеток или удлинителей, чтобы избежать пожара или поражения электрическим током.
9. Во избежание поражения электрическим током не пытайтесь разбирать станок самостоятельно. Ремонт должен выполняться квалифицированным специалистом. Снятие или открытие крышек может привести к контакту с опасным напряжением или другими опасными элементами. Некорректная сборка после вмешательства может вызвать поражение электрическим током в дальнейшем.
10. Немедленно отключите станок от сети (вытащите вилку из розетки) и обратитесь к квалифицированному специалисту в следующих случаях:
 - a) Повреждение или износ сетевого шнура, вилки либо соединительного кабеля.
 - b) Оборудование не функционирует при соблюдении правил эксплуатации.
 - c) Падение станка или наличие повреждений корпуса.
 - d) Внезапное и существенное изменение характеристик работы станка.
11. Разрешается регулировать только те узлы и элементы, которые указаны в настоящем руководстве по эксплуатации.
12. Храните данное руководство для дальнейшего использования.

2 Назначение и характеристики

Данный шлифовально-полировальный станок представляет собой двухдисковую модель, позволяющую одновременно обслуживать двух операторов. Предназначен для выполнения операций предварительного шлифования, тонкого шлифования и полирования металлографических образцов.

Станок оснащён частотно-регулируемым приводом, обеспечивающим плавную регулировку скорости вращения в диапазоне от **50 до 1000 об/мин**, что значительно расширяет сферу его применения. Данное оборудование является незаменимым при подготовке металлографических образцов.

В конструкции предусмотрено охлаждающее устройство, позволяющее производить охлаждение образца во время предварительного шлифования, что предотвращает перегрев и возможное изменение структуры металлографического материала.

Станок отличается простотой эксплуатации, безопасностью и надёжностью. Рекомендуется для использования на промышленных предприятиях, в научно-исследовательских организациях, а также в лабораториях высших учебных заведений.

Основные технические характеристики

1. **Рабочее напряжение:** 220 В, 50 Гц
2. **Диаметр полировального диска:** Ø200 мм
- Диапазон скорости вращения:** 50–1000 об/мин
3. **Электродвигатель:** модель YSS7124, мощность 550 Вт
4. **Габаритные размеры:** 700 x 600 x 278 мм
5. **Масса:** 50 кг

3 Панель управления и порядок работы

А. Дисплей

После поворота тумблера питания на дисплее начинает мигать значение, соответствующее минимальной частоте вращения при запуске. Это значение обозначено как «ОК». После начала работы на дисплее отображается текущая скорость вращения.

В. Кнопка «Пуск»

Нажатие кнопки «Пуск» включает электродвигатель.

С. Кнопка «Стоп/Сброс»

При нажатии кнопки «Стоп/Сброс» во время работы станка электродвигатель прекращает вращение.

Д. Клавиши Δ / ∇

После запуска оборудования для установки требуемой скорости вращения используйте клавиши регулировки:

- Клавиша Δ — увеличение скорости вращения.
- Клавиша ∇ — уменьшение скорости вращения.

4 Установка оборудования

1. Откройте внешнюю упаковку станка.
2. Установите оборудование на ровную, чистую и прочную поверхность без посторонних предметов.
3. Подсоедините к задней панели станка входной и сливной шланги для подачи и отвода воды.
4. Подключите заземляющий провод.
5. При первоначальной установке необходимо с помощью резинового молотка по оси направлением вниз осадить шлифовально-полировальный диск до тех пор, пока он не будет зафиксирован и не будет иметь люфта.
6. Включите выключатель питания и проверьте, работает ли станок нормально.
7. После завершения проверки оборудование готово к эксплуатации.

5 Обзор конструкции и характеристик

Шлифовально-полировальный станок состоит из основания, шлифовально-полировального диска и панели управления. Корпус выполнен из прочного и практичного

материала **ABS**, обладающего привлекательным внешним видом, а также стойкостью к коррозии и ржавлению.

Электродвигатель закреплён на основании. Передача вращения осуществляется через клиновой ремень. Шлифовально-полировальный диск установлен на валу и приводится во вращение с помощью шпонки. Выключатель закреплён непосредственно на корпусе. Водостойкая шлифовальная бумага крепится к диску при помощи клеевого слоя либо зажимного механизма. Положение подвижного водяного распылителя регулируется, а расход воды контролируется поворотным регулятором на панели управления. Отработанная жидкость отводится через сливной шланг.

6 Первое использование станка

Поскольку шлифовально-полировальный диск соединён с приводным валом по конической посадке, при первом использовании необходимо с помощью резинового молотка (мягкий слесарный инструмент с ударной частью из резины) осевым направлением посадить диск на место до плотного сопряжения. В противном случае эксплуатационные характеристики станка могут быть ухудшены.

6.1 Способ работы 1: Шлифование

1. Разместите водостойкую шлифовальную бумагу на поверхности шлифовально-полировального диска, закрепив её клеевым слоем или зажимным механизмом.
2. Откройте кран подачи воды и отрегулируйте необходимый расход.
3. Включите выключатель питания. На дисплее начнёт мигать значение частоты вращения «OK», что означает, что система под питанием и находится в режиме ожидания.
4. Возьмите предварительно разрезанный образец, удерживайте его с достаточным усилием и аккуратно подведите к шлифовальной бумаге. Когда контакт между образцом и шлифовальной бумагой будет устойчивым и без вибраций, можно увеличить прижим для выполнения шлифования.
5. Усилие прижима должно быть таким, чтобы температура обрабатываемой поверхности не вызывала термического повреждения структуры материала (ориентировочно — около 2 кгс).
6. По окончании работы нажмите кнопку «Стоп/Сброс» для остановки электродвигателя, затем поверните тумблер питания влево, отключив систему.

6.2 Способ работы 2: Полирование

1. Приклейте полировочную ткань с клеевым слоем (с чувствительностью к давлению) ровно на поверхность шлифовально-полировального диска. Если используется самодельная полировочная ткань без клеевого слоя, уложите её ровно на диск.
2. Установите внешний прижимной обод на наружный край полировочного диска для фиксации полировочной ткани без клеевого слоя.
3. Нанесите заранее приготовленный полировочный состав на поверхность ткани.
4. Возьмите предварительно отшлифованный образец, удерживайте его с достаточным усилием и аккуратно подведите к шлифовально-полировальному диску. Сначала прижмите образец к центральной области диска, затем, в процессе полирования, постепенно перемещайте его к внешней зоне.
5. Если во время работы ощущается чрезмерная липкость ткани, разбавьте полировочный состав до меньшей вязкости.

6. При обнаружении повреждений полировочной ткани замените её, чтобы избежать повреждения образцов.

7. По окончании работы нажмите кнопку «Стоп/Сброс» для остановки электродвигателя, затем поверните тумблер питания влево, отключив систему.

7 Примечания и меры предосторожности

Примечание: При полировании образцов рекомендуется использовать скорость вращения в диапазоне **500–800 об/мин.**

Меры предосторожности:

1. Станок должен быть надёжно заземлён, а заземляющее устройство — исправным.
2. Подающий и сливной шланги должны быть проходимыми; во всех соединениях не допускается утечка воды.
3. После каждого сеанса работы необходимо выполнить очистку и техническое обслуживание оборудования.
4. При появлении посторонних или необычных звуков во время работы следует немедленно остановить станок и провести проверку.