

# 金相试样手动切割机 Q-2A



## 重要注意事项和安全信息

1、在金相试样制备过程中，材料的切割是试样制备的首道工序，为能到达在安全状态下切取最佳样件，切割机采用高速旋转的薄片增强砂轮来切取试样。为避免在切割中试样过程过热而烧伤材料组织，本机装有冷却系统，用来带走在切割时所产生的热量。

本机具有操作使用方便，易维护保养等优点，并均优于国内同类产品，切割范围与传动功率也均大于国内同类产品，是试样切割的最佳选择设备。

## 主要参数

最大切割截面：Φ50mm

砂轮片规格：300×2×32mm

转 速：2800r/min

输入功率：三相 380V、50HZ

切割功率：2.2KW

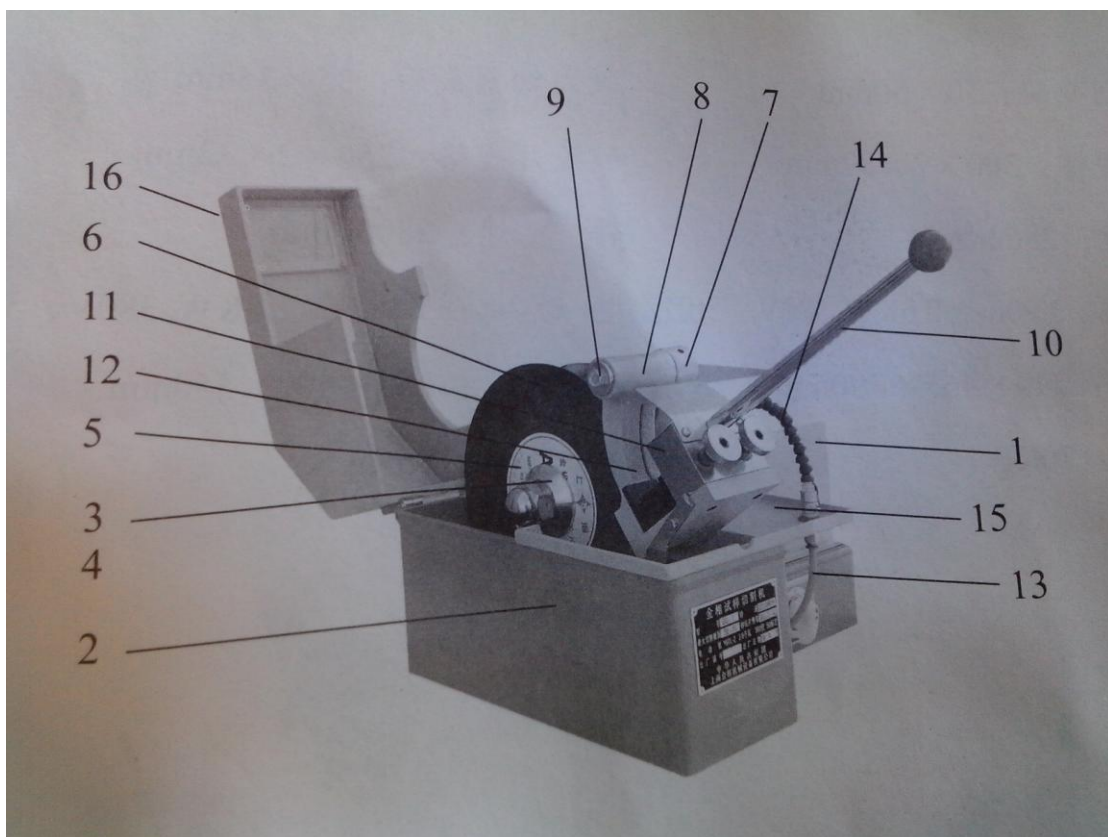
外形尺寸：460\*515\*395mm

净 重：67kg

结构概述

电动机（1）固定在底座（2）上，轴套（3）套在电动机（1）上的轴上。螺母（4）将夹片（5）紧紧地夹住砂轮片。支架（7）固定在电动机前面，锯架（8）套在支架的横轴（9）上，由手柄（10）操纵可以绕横轴上下移动，钳座（11）紧固在锯架上，转动二只扎紧螺杆可使钳口（12）前进或后退用以扎紧或松开切割试样，水阀（13）与喷水管（14）均装在流水盘（15）上面，通过旋钮来调节冷却液的流量，罩壳（16）用铰链和螺钉固定在机座和支架上，以防止冷却液飞溅和防止砂轮片偶有破碎时飞出伤人。

结构图



### 一、安装：

- 1、将本机平置于稳固的工作台上，在安装时，前面应略高于后面便于排水。
- 2、安装好进水管与排水管。
- 3、将排水管通向下水道，注意不要使排水管的高度超过排水孔，以便机内积水畅通流出。

4、插头插入电源插座后，并检查电源电压是否与电机规定电压相符，接地是否安全可靠，在启动电动机后，电动机轴的旋转方向应按顺时针转动（即切割时火花向下），如转向不符应立即调整转向。

## 二、砂轮片的拆卸及更换：

1、先将固定罩壳的螺钉拆下，再将罩壳向后揭开。

2、先用一扳手嵌入轴套两平面将轴套卡住，再用另一扳手嵌入轴套前端螺母上，双手用力来拧紧或松开螺母，以实现装拆砂轮片的要求。因螺母是左旋螺纹，装拆时必须注意旋向。

3、对新装的砂轮片必须先空转几分钟，以保证操作安全。

## 三、试样的装夹：

1、先用支撑板支持锯架不使其下落。

2、将切割样件放在锯架钳口前面再顺时针旋转扎紧螺杆，将试样扎紧，如必要时可用板梗再进一步扎紧。

## 四、试样的切割：

1、右手将手柄抬起一些，左手将支撑板脱开支撑点，这时右手握住手柄使试样渐渐接近砂轮片，进行切割。

2、调切割时，冷却液必须对准试样的切割位置，并同时保持均匀进给。冷却液的大小也应调节至切割要求，以免溢出机外。

3、切割完毕将锯架抬起到一定高度，支撑板便自动将锯架支撑在一定位置，这时可取下样件。

## 维护及安全技术

1、严禁使用已有裂纹或破损的砂轮片进行切割。

2、不宜在没有冷却液或冷却液不充分情况下工作。

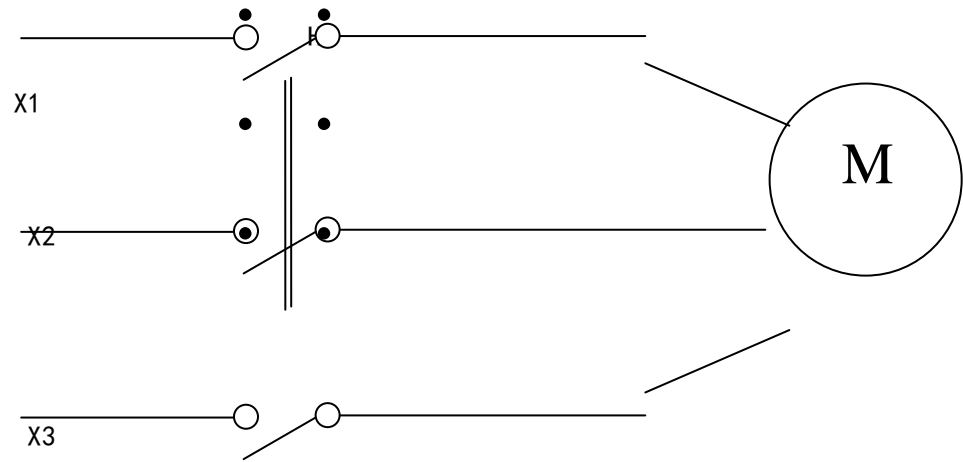
3、不允许使用线速度低于 35 公尺/秒的砂轮片。

4、本机应每天做好清洁保养工作，各转动处在操作前应注入润滑油。

5、机体内积屑及垃圾应经常清除，使排水畅通。

6、电动机应按电动机维护保养方法进行保养。

电气原理图



装箱单

名称	型号	单位	数量	备注

金相试样切割机	Q-2A	台	1	
砂轮片	300mm	片	2	
排水管		根	1	
进水管		根	1	
呆扳手	46mm	把	2	
说明书		份	1	
合格证		份	1	
装箱单		份	1	