

# HRTX 光纤研磨机



## 注意事项

1. 使用中不要远离机器，防止水分渗入，损坏机器
2. 不要使研磨机遭受不适当的振动及不必要的撞击
3. 不要用湿手触摸操作按钮或开关
4. 应保证研磨机电源使用正确的电压及频率
5. 使用中不要触摸旋转的部件
6. 拆装研磨底盘或其他部件时，应确保切断电源

## 一、产品简介

1. 可以同时进行 24 头研磨，非常适用于批量生产
2. 研磨程序采用液晶屏显示，可同时显示研磨机时间，研磨速度，及研磨次数，使工艺品质更易于控制
3. 研磨夹具采用四角加压，由弹性垫的压入量决定研磨压力，操作简单，产品加工精度高且一致性好。
4. 可生产符合 IEC 标准的几何端面
5. 采用行星轨迹研磨方式

6. 使用新的 I.P.C 夹具（每个插芯可独立加压）技术使工业生产合格率更高，并肯无论是研磨一个或 24 个连接头，研磨效果相同，操作灵活性高
7. MU 和 LC 连接头最大可研磨 24 个，SC, FC, ST 连接头最大可达 20 头
8. 使用高品质热处理过的不锈钢，使机器保持了非常高的精确性和而用性

## 二、外部结构

控制面板的各种按键和功能

1. 电源开关为开机的起始键
2. 设置<SEC>设置程序的起始键
3. 数字盘“S0-S9”可设置研磨时间<TIME>的长短
4. 启动<ON>开始研磨
5. 停止<OFF>停止研磨
6. 按清除键<CLER>对研磨盘次数清零
7. 调速开关为调速的起始键
8. 转动调速旋钮<SPEED COUNTROL UNIT>可以调整研磨速度

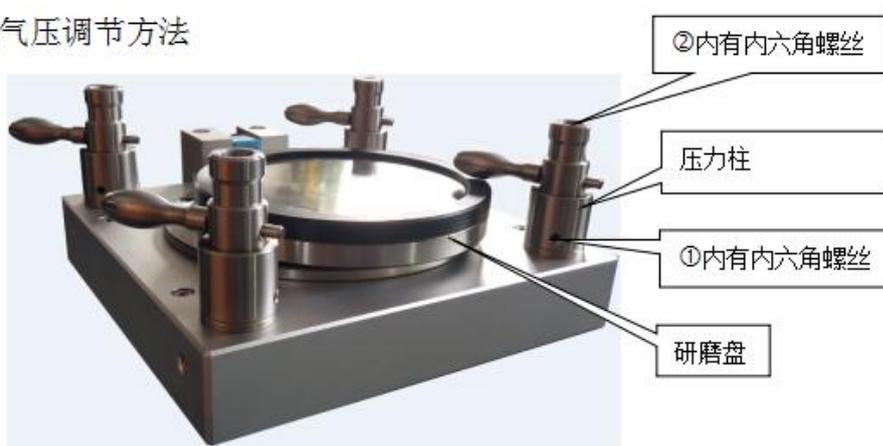


### 三、设定程序的方法如下

1. 打开面板电源开关和启动开关
2. 点击设置<SEC>研磨时间数显示屏数字闪动，连续按数字键对研磨时间进行设置（如图）。多次点击设置<SEC>研磨时间数显示屏数字不在闪动即完成研磨时间设置。
3. 点击启动<ON>开始研磨
4. 点击停止<OFF>结束研磨



### 四、研磨机气压调节方法



1. 用内六角扳手将四个角的①内六角螺丝拧出，
2. 通过内六角扳手拧②内的螺丝，向下拧气压增大，向上拧气压减小
3. 调节好后拧紧①螺丝即可

### 五、研磨机的维护与保养

为了使研磨机保持正常的工作状态，在每次使用完机器后，应进行以下的保养程序

1. 每次研磨完成后，或者要停止研磨一段时间，都应将机器上所有残渣清扫干净。
2. 每个月清理压力柱内的灰尘
3. 每周在研磨盘内打一次润滑有油（用条形装物体顶住研磨盘底向上翘，即可拆开研磨盘打润滑油）
4. 如将长时间不使用机器，应将磨机的总电源关闭，密封保存

## 六、机器常见故障及原因

故 障	原 因	解 决 办 法
研磨机不能工作	时间继电器是否设为 0	重新设置研磨时间
	保险是否完好	更换或装好保险
研磨机不转，转动没力 电路板乱屏	卡齿轮	修复齿轮
	电容损坏，电路板受潮	更换电路板

## 七、技术主要参数

机器尺寸:	长×宽×高=220×280×310 (mm)		
工作环境:	温度 10℃~40℃;		
相对湿度:	15%~85%		
噪 音:	空载小于 50db		
振 动:	工作状态	0.25g 5~100Hz	10min
	停止状态	0.50g 5~100Hz	10min
可接受的冲击:	50mm 高处掉落 (单面触地)		
电 源:	220~230VAC 50Hz/60Hz		
电源功率:	115W		
转 速:	0~110r/min		
储存条件			
环境温度介于:	-40℃~85℃		
相对湿度:	15%~85%		
振 动:	1.0g	5~100Hz	45min