

厦门市宏业工程建设技术有限公司作业指导书	文件编号：XHYJ3c-88-F
SC-100 型切磨两用机操作规程	第 1 页 共 1 页
	年 月 日 第 次修订
	颁布日期：2009 年 07 日 01 日

1 概述

1.1 适用范围：本切片机主要用于砖切割用。

1.2 主要技术指标：

1.2.1 主轴转速：1600 转/分与 1800 转/分。

1.2.2 电动机：功率 0.75 千瓦。

2 操作步骤

2.1 接通电源，首先按主机的启动按钮，并立即停止，看其主机的旋转方向与罩壳上的箭头指示防线是否相同。若相反，应立即停止，马上调整接线试各部分转动方向与防护罩上的指示方向一致，待各点的运转方向正常后，开始试切。

2.2 工件切削一刀后，把工作台均匀缓慢的往前拉动，使工件靠向磨轮，然后用手轮慢慢地摇动磨削电机，等到磨轮和工件接触后，就开始磨削，直到磨平为止。

2.3 注意：磨削时磨轮的给尽量不能太大，否则会直接影响磨削的质量。

2.4 试验完毕，关闭电动机，清扫干净振动台。

3 维护和保养

3.1 长时间停止使用时，应将各部清除干净，并将刀片刀罩及下槽等卸下，清洗其内部，擦净并涂上防锈油再装还原。

3.2 每次使用后，应将溅附在工作台，挡砂板及机身其它部分的矿尘，水等擦拭干净。

3.3 主轴电机三角皮带应经常调紧，皮带松后金刚石切刀线速度下降，不但切不动试件，还会严重损坏刀片和设备。

3.4 随时注意冷却水的流量是否充足，以防冷却水不够，使刀片磨损加剧或卡死。

