

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-130-F
JM45-41 型道瑞式耐磨试验机操作规程	第 1 页 共 2 页
	年 月 日 第 次修订
	颁布日期: 2009 年 07 月 01 日

1 样品制备

1.1 按 GB/T9966.4-2001 标准要求制备 $\phi 25 \pm 0.5\text{mm}$, 高 60mm 的圆柱形试样四件, 对于由板材制备的 $\phi 25 \pm 0.5\text{mm}$, 高度 10~30mm 的样品, 可采用叠加粘接办法, 总高度不得超过 60mm, 受磨面要求镜面或细面。

1.2 按 GB/T9966.4-2005 标准及 ASTM C241 标准要求制备 $50 \pm 0.5\text{mm} \times 25\text{mm}$ 四件, 受磨为镜面或细面, 周边倒半径为 0.8mm 的圆角。

2 两种试样试验步骤

2.1 圆柱形样品 $\phi 25 \pm 0.5\text{mm}$ 试验步骤(GB/T9966.4-2001)

2.1.1 试样在 $105^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$ 的干燥箱内烘干 24 小时, 在干燥箱内冷却至室温, 称其质量并记录。

2.1.2 用手捏住试样夹轻轻往上提, 将试样或试样柱塞入试样夹中, 轻轻放下样品架旋紧样品夹具, 以相同的方法装好四个试样。

2.1.3 打开电源开关至“ON”。

2.1.4 调节光电计数器的转数设置, (GB/T19766 标准为 225 转)。

2.1.5 按“数位调节键”可设置不同的数位, 被设置的数位将呈现闪烁状态, 按“转数设置”键调到指定的数值, 数位闪烁 10 秒自动恢复到正常状态。

2.1.6 按 RST 键将转数显示清零, “工作指示灯”亮, “停止指示灯”灭。

2.1.7 在磨料漏斗中注满规定磨料, 打开磨料开关阀门, 让磨料均匀落入磨盘上样品内侧, 磨料流量调节器在出厂前按 GB/T19766 标准进行了设置, 一般情况下不必进行调整(必要时可自行调整)。

2.1.8 按“启动”按钮, 试验机开始工作, 本机运转过程中如需暂停试验, 可按“停止”按钮, 试验机即刻停止工作, 转数具累计计算功能, 不必重新设置启动。

2.1.9 试验机达到规定转数时, 将自动停止工作, 光电计数器上“停止”指示灯, 关闭磨料开关阀门。

2.1.10 松开试样夹, 将试样轻轻取下, 刷干净后量取直径, 称其质量并记录。

2.1.11 试验完毕后, 关闭电源。

2.2 正方形样品 $50 \times 50 (\pm 0.5)\text{mm}$ 试验步骤(GB/T19766-2005、ASTM C241 标准)

2.2.1 试样在 $105^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$ 的干燥箱内烘干 24 小时, 在干燥箱内冷却至室温, 称其质量并记录。

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-130-F
JM45-41 型道瑞式耐磨试验机操作规程	第 2 页 共 2 页
	年 月 日 第 次修订
	颁布日期: 2009 年 07 月 01 日

2.2.2 将试样装在方形试样夹具上并压紧螺钉, 然后用手轻轻旋下试样夹, 换上拧紧。

2.2.3 松开盒盖压紧螺钉, 拆下盒盖, 将盒内四周齿轮轴上螺母松开, 装上配重块, 并用螺母压紧, 盖上盒盖, 上紧压紧螺钉。

2.2.4 打开电源开关至“ON”。

2.2.5 调节面板上光电计数器的转数设置, 设定为 225 转。

2.2.6 其余操作方法参照前述操作步骤。

3 注意事项

3.1 本机采用三相四线制电源, 机箱外壳必须可靠接地。

3.2 试样中如发现夹具外样品高度低于 5—10mm 时, 应立即停止试验。

3.3 试验过程中如发生试样松动应立即暂停试验, 夹紧后方继续进行。

3.4 试验完成后, 应关闭电源开关和切断总电源。

3.5 磨盘在有一定的磨损后, 需拆开维修成更换 (操作方法: 拆下转动套三个固定螺钉, 向上移动一段距离, 松开磨盘锥孔压紧螺钉, 取出压片, 轻轻向上敲击磨盘拆下更换即可)。

