

LSD-20B 全自动缺口制样机

LSD-20B 自动缺口制样机,是用机械加工方法制备加工塑料、有机玻璃等非金属材料的简支梁、悬臂梁冲击试验用标准缺口样条。该机符合 ISO179、ISO180、GB/T1043、GB/T1843、GB/T8814D 的要求,使用减速电机带动铣刀做往返运动,达到铣缺口的作用,是一种结构合理、操作方便、快速准确的制样设备。

主要技术参数:

1. 铣缺口刀具长度: 50 mm
2. 最大铣切厚度: 20mm
3. 铣刀往返速度: 60 次/min
4. 电机功率: 60W

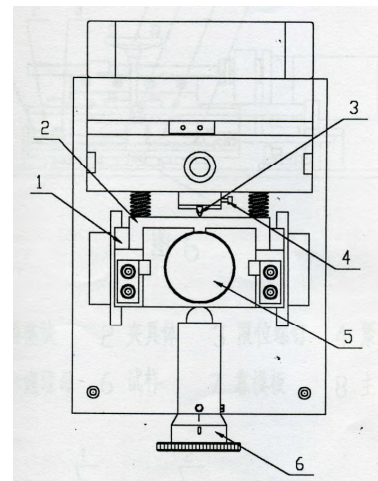
标准试样:

A 型 $45^{\circ} \pm 1^{\circ}$ $R=0.25 \pm 0.025\text{mm}$

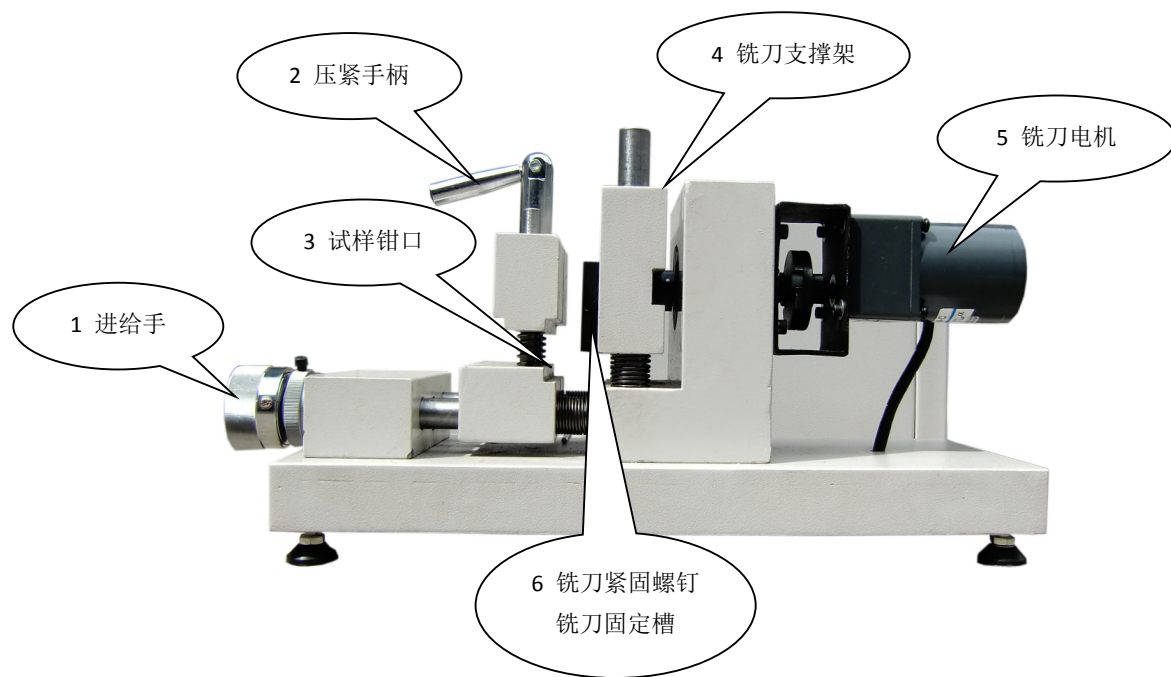
B 型 $45^{\circ} \pm 1^{\circ}$ $R=1.0 \pm 0.025\text{mm}$

C1 型 缺口厚度为 $0.8 \pm 0.1\text{mm}$

C2 型 缺口厚度为 $2.0 \pm 0.2\text{mm}$



试样支块 2. 样条 3. 刀具
紧固螺钉 5. 压紧手轮 6. 进给手轮



操作过程：

1、刀具安装：松开铣刀坚固螺钉（图-6），将所需刀具从下往上塞入铣刀固定槽之中，要放到底部，刀具比刀具固定槽高出 5—8 mm 即可，拧紧铣刀坚固螺钉，注意，刀具不得装反，斜角的一侧向下。

2、试样（样条）的装卡

把需要铣缺口的样条（一般是一叠样条）一侧靠紧试样钳口，旋转压紧手柄，将样条压紧到钳口上。

3、铣缺口操作

首先顺时针方向旋动进给手轮，使试样刚刚接触铣刀，记下当前位置，打开电源开关，铣刀做上下往复运动，缓缓旋转手轮，使其进给试样需要的距离，铣出缺口。完成后关闭电源，反向旋转手轮，取出样条。

四、维护保养

1、缺口制样机要放在稳固的工作台上，并调整地脚使其固定，以保

证其正常工作，保证制样精度。

2、缺口制样机要放置在常温干燥的环境下保存，不可接触潮湿环境、化学及腐蚀性物质，以免损坏。

3、要使用 220V 交流电源，并有良好可靠的接地。

4、运动部件要定期涂优质润滑脂，以减少主要磨损，延长使用寿命。