**万能磨刀机资料**

华南理工大学设计学院

2021年12月14日

万能磨刀机

1. 型号

巩达GD-U2

1. 简介

适合磨削各种直径、形状、角度的高速钢，硬质合金及其他材料的雕刻尖刀、圆刀、直柄铣刀、刻刀、砖头、球头立铣刀、车刀等单边或多边刀具。

注：只能磨刀具的前端平面，可以磨3-8砖头。

图示

描述已自动生成

1. 使用说明

视频：<https://haokan.baidu.com/v?pd=wisenatural&vid=17877104302474320579>

1. 打开电源开关，滚轮既开始转动；
2. 将需要研磨的道具刃口接触到滚动的砂轮上，轻轻调整刃口与滚轮的接触面；
3. 根据木刻刀不同刀口的形状，选适当调整与滚轮的接触面。
4. 产品信息

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 砂轮 | 外径 | 100mm | 主轴转速 | 5200rpm |
| 厚度 | 50mm | 弹簧套夹持直径范围（mm） | 3-16mm |
| 内孔 | 20mm | 包装尺寸/毛重 | 53.6\*42.4\*41.5cm/40kg |
| 电机 | 功率 | 0.25KW | 刀架纵向移动行程 | 140mm |
| 电压 | 380V | 刀架纵向微调行程 | 18mm |
| 电压 | 220V | 主轴砂轮移动行程 | 6mm |
| 转速 | 2810rpm | 磨削锥角范围 | 0°-180° |
| 频率 | 50/60Hz | 磨削负锥角范围 | 0°-180° |
|  | | 磨削后角范围 | 0°-25° |
| 附件 | 工具 | | 1套 |  |
| 金刚石修正笔 | | 1支 |  |
| 工作灯 | | 一套 |  |

1. 安全注意事项

在操作磨刀机时，要注意如下安全事项，安全的进行生产和操作。

1. 磨刀前将磨刀房的窗户及排气扇打开，使磨刀房处于通风状态；
2. 磨刀前检查砂轮是否紧固和偏心，磨损是否严重，否则必须紧固、调整和修磨；
3. 在进行刀具开磨半径时必须用千分尺进行测量；
4. 磨制锥刀锥角时，磨刀机刀架角度必须依照表格中理论锥角与后角对应值调整，严禁不参照表格随意操作；
5. 在点磨刀尖时要参照表格中理论刀具底直径与后角对应值，切忌不点磨到理论底直径值，点磨时要用40倍放大镜进行观测刀具的实际底直径，严禁用千分尺及卡尺进行测量刀具底直径；
6. 在磨刀具过程中，刀具向砂轮方向的进给量不能过大，严禁违规野蛮操作；
7. 在用放大镜观测刀具等暂停使用磨刀机时，必须关掉磨刀机电源；
8. 报废的刀具要放入指定的废料盒，严禁随意丢弃；
9. 离开磨刀房时必须把磨刀机擦拭干净，清洁磨刀房，整理并放好工、量具，做好“五关”(关机、关灯、关扇、关门、关窗)，认真填好“仪器、设备使用记录”。
10. 维护与保养
11. 定期加润滑油，在每一转动轴和孔之间，活动链节之间加润滑油，减少机器摩擦，以使机器转动灵活
12. 用后要清洁卫生，每一次使用完都要擦拭机器除去滚轮，除去滚轮上的不洁物；
13. 清洁保养机器时，切勿用沾水的湿抹布擦拭，以免金属氧化和生锈可用干抹布+适量的润滑油擦拭机器本身
14. 长时间不用机器时，应使用润滑油或防锈剂均匀擦拭机器本身，用保鲜膜包装机器