

电动脱模器使用方法的详情

产品名称	电动脱模器使用方法的详情
公司名称	深圳山迪三维科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东深圳市宝安区西乡鹤州开发区北七路中科诺工业园1号1楼
联系电话	86 0755 32910109 13027982041

产品详情

电动脱模器使用方法的详细资料：

电动脱模器使用方法

一、操作前的准备

应将脱模器置于坚实的水泥地面上。

接通380v电源，扳动电机开关，使“脱模丝杠”上下运动（电机开关，中间为停止位置，左、右分别为上升，下降位置）注意丝杠运动上极限位置为丝杠顶端与顶板上平面水平位置，丝杠运动下极限为丝杠顶端距离箱体上平面在上方20mm位置。

选择适当的“定位板”及“支撑板”位置。

“脱模定位板”是确定试件脱模时上端的定位基准，“支撑板”是确定试件脱模时下端的定位基准，当进行试件的脱模时，应选择适当的“定位板”并确定适当的“支撑板”的位置，以保证试件在脱模过程中的正确性。

- a．脱抗压试模直径150试件及重型击实直径152试件应选择孔径为直径154“定位板”。
- b．脱抗压试模直径100试件重型击实直径100试件及马歇尔试件应选择孔径为直径104“定位板”。
- c．脱抗压试模直径50试件应选择孔径为直径54“定位板”。

调整固定“支撑板”位置须使定位螺钉分别与两立柱上相对的圆弧槽“定位槽”对正并紧固，从下到上共分 、 、 、 四个位置。

脱抗压试模直径150试件时“支撑板”应固定在“定位槽”位置 上（即最下

端位置上)脱抗压试模直径100试件及重型击实直径152试件时应使用“支撑板”固定在“定位

槽”的位置上。脱抗压试模直径50试件及重(轻型击实直径100试件时,应使“支撑板”固定在“定位槽”的位置上)。

脱马歇尔试件时,应使“支撑板”固定在“定位槽”位置上。

“支撑板”调整时,须首先松开“支撑板”上的“紧固螺钉”(二件),然后松开“定位螺钉”,调整“支撑板”到所需位置时,先将定位螺钉拧紧,然后将二个紧固螺钉固定。

更多有关电动脱模器的资讯,请登录www.luyi17.com。