



台灣中澤股份有限公司

Taiwan Nakazawa Co.,Ltd

## 金相研磨拋光機

TNP-1020/1025FRX-A 系列

TNP-2020/2025FRX-A 系列

操作說明書



台灣中澤股份有限公司(總公司)

電話：886-2-8227-2299

傳真：886-2-8227-2288

地址：23553 新北市中和區連城路 258 號 7 樓之 8

<http://www.tn-testing.com.tw>

mail：[sales1@tn-testing.com.tw](mailto:sales1@tn-testing.com.tw)

台中分公司

電話：886-4-2702-7057

傳真：886-4-2702-7219

台南分公司

電話：886-6-288-1366

傳真：886-6-269-4272

# 目錄

|                   |       |
|-------------------|-------|
| 一、 前言 .....       | - 1 - |
| 二、 維修注意事項 .....   | - 2 - |
| 三、 組裝注意事項 .....   | - 2 - |
| 四、 機台外觀圖 .....    | - 3 - |
| 五、 控制面板功能說明 ..... | - 5 - |
| 六、 機台安裝說明 .....   | - 6 - |
| 七、 機台使用說明 .....   | - 6 - |
| 八、 面板操作功能說明 ..... | - 7 - |
| 九、 日常保養 .....     | - 7 - |

## 一、前言

首先感謝您購買本款研磨拋光機，為了讓客人能夠更安全有效的使用本產品，請在使用前詳細閱讀理解此說明書並妥善保管。

使用本裝置的相關注意事項

對於不遵守此說明書操作要求而發生的各種意外損害，全部責任由使用者自身承擔，本公司不負任何責任。

關於以其他目的而使用本設備的客戶所發生的損失，本公司不承擔一切責任，概不負責。由於轉賣等各種原因，使用者發生變化的情況下，請將此說明書一起轉交給下一任客戶。本裝置以及操作書說明書發生丟失，損害的情況時，請速與本公司連繫。



注意事項

為了使用者和機械的安全，在本書中記有【注意】符號，使用者操作發生錯誤的情況時，將有可能給使用者帶來精神上或物質上的損害，敬請注意。

## 二、 維修注意事項



維修安裝時，請特別注意。

在對本機進行維修時，請先切斷電源後再進行。

請對本機進行定期清潔，請勿用對本機體表面有損傷作用的清潔劑。

使用完畢後，請對機體和盤面進行清潔擦試以保持機台整潔。

研磨碎屑和拋光劑容易堵塞排水口，使用完成後，請每次使用清水清潔排水口。

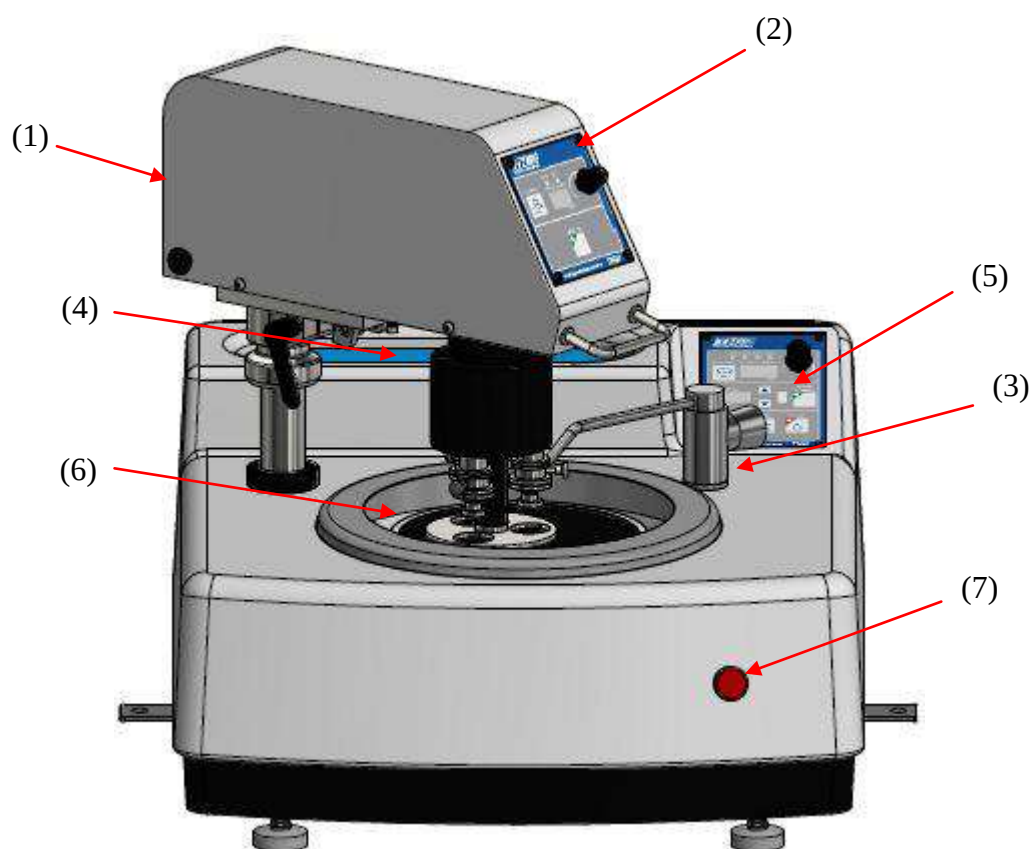
## 三、組裝注意事項



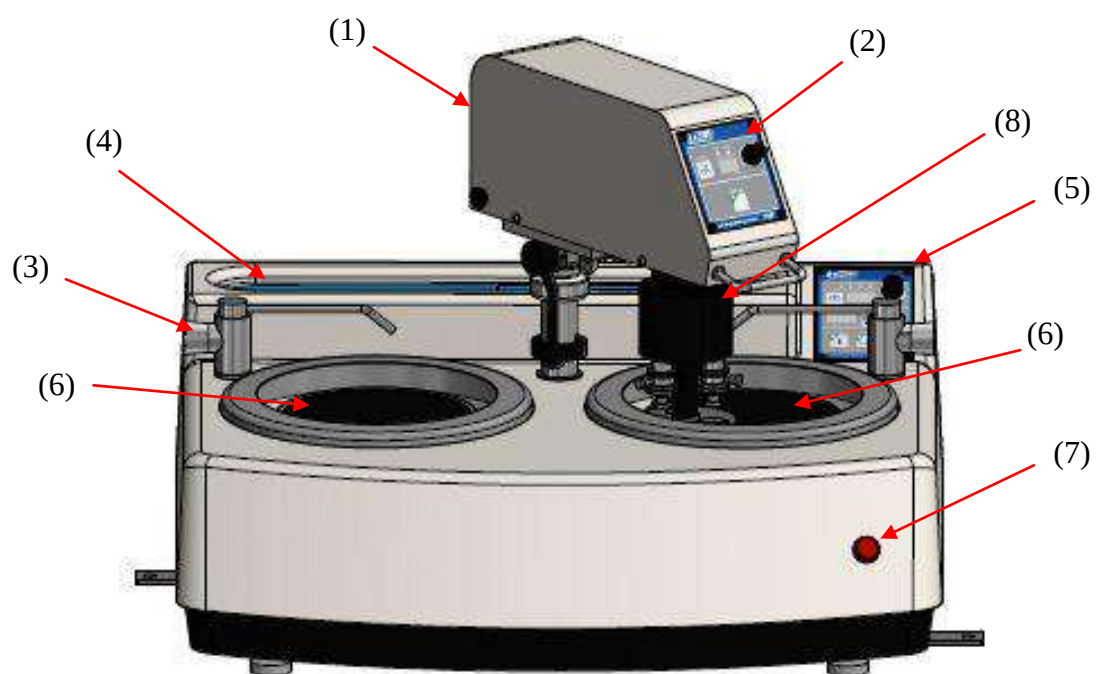
組裝時，請特別注意電源及增設進排水系統。

#### 四、機台外觀圖

◆ 單盤



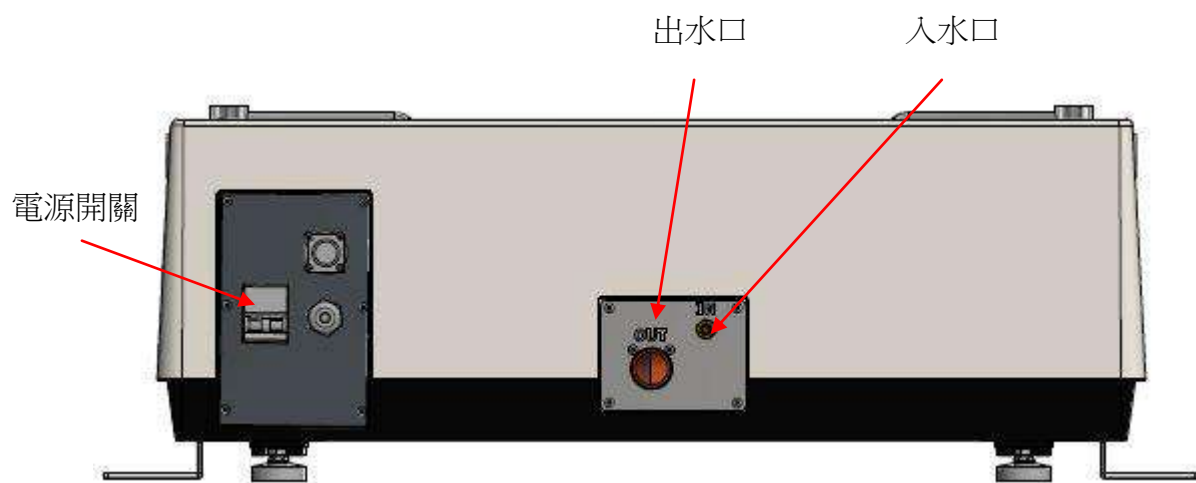
◆ 雙盤



- (1) 自動研磨頭裝置
- (3) 給水裝置
- (5) 機台控制面板
- (7) 緊急停止開關

- (2) 自動研磨頭控制面板
- (4) 置物架
- (6) 研磨盤及拋光盤
- (8) 自動研磨頭

◆ 機台後方開關及出入口



## 五、控制面板功能說明

### ◆ 機台



- (1) SET LED:設定 LED
- (2) MODE LED:組數模式顯示 LED
- (3) FOR LED:正轉 LED
- (4) REV LED:反轉 LED
- (5) FOR/REV 切換開關:正反轉切換開關
- (6) WHEEL SPEED 四位七段:轉速七段顯示
- (7) 轉速旋鈕:轉速調整
- (8) TIMER 四位七段顯示:顯示剩餘時間。MMSS
- (9) 上切換開關:時間調整
- (10) 下切換開關:時間切換調整
- (11) MODE 一位七段顯示:顯示目前組數
- (12) TIMER ENABLE 切換開關:切換倒數與連續功能
- (13) POWER 切換開關:開啟或關閉系統
- (14) START 切換開關:按下後馬達開始運行
- (15) STOP 切換開關:按下後馬達停止運行

### ◆ 自動頭



- (1) FOR/REV 切換開關:切換正反轉開關
- (2) FOR LED:正轉 LED
- (3) REV LED:反轉 LED
- (4) HEAD SPEED:顯示自動頭轉速
- (5) 轉速旋鈕:調整轉速
- (6) LINK 切換開關:與主面板連線開關

## 六、機台安裝說明

- ◆ 將機台就定位，請靠近水源和排水處
- ◆ 接妥電源，安裝進排水管，入水管的管夾請確實鎖緊
- ◆ 排水管安裝時請注意不要高於機台排水孔，以免造成排水不良而淹水導致機台受損
- ◆ 安裝拋光絨布到拋光盤上
- ◆ 調配氧化鋁溶液(氧化鋁粉和水的比例為 1:10)

## 七、機台使用說明

1. 將機台後方無熔絲開關開啟，面板會先自我測試後面板上的按鍵燈亮紅燈
2. 按下面板上的按鍵開機顯示綠燈
3. 取下研磨盤固定環，選擇需要的水砂紙並放置到研磨盤上，再把固定環裝上
4. 準備需要研磨的鑲埋件並安裝到自動研磨頭上
5. 把自動研磨頭擺放到研磨盤上並固定好以防運轉後滑動造成危險
6. 設定研磨計時時間後長按此鍵燈亮，表示計時動作啟用
7. 按下自動研磨頭上的按鍵連結自動頭，並調整適當的轉速
8. 調整給水管位置和出水量及適當的轉速
9. 按下鍵開始研磨，時間到後機台會停止研磨，並把給水裝置關閉
10. 更換水砂紙，一般研磨水砂紙番號為 #200、#400、#600、#800、#1000、#1200、#1500(視需求使用#2000)繼續研磨到完成水砂紙動作
11. 將自動研磨頭擺放到拋光絨布上，先用水沾濕拋光絨布，添加適量的氧化鋁溶液到拋光布上
12. 設定拋光計時時間後，按下鍵開始拋光，請依照需求適量再添加氧化鋁溶液直拋光完成
13. 將工件從自動研磨頭取下，以清水先沖刷殘留之氧化鋁粉，再以酒精清洗表面後以吹風機吹乾就可以打硬度或進行腐蝕來看金相
14. 關閉電源，關掉後方電源開關



## 八、面板操作功能說明

1. 機台後方無熔絲開關開啟
2. POWER 切換開關待機狀態顯示紅燈,開機后面板亮起顯示綠燈
3. 手動模式：面板 TIMER ENABLE 鍵上的燈未亮燈,當你按下 START 鍵馬達開始運行,直到按下 STOP 鍵,機台停止
4. 時間模式：面板 TIMER ENABLE 鍵按一下亮燈,啟動時間倒數功能, 再按 START 鍵馬達開始運行,中途可以按下 STOP 鍵,如果再按一次 STOP 鍵,時間回到初始設定的時間...
5. 倒數時間功能設定,按一下 TIMER ENABLE 鍵右上燈亮燈,長按 TIMER ENABLE 鍵,時間顯示數字開始閃爍按↑鍵調整時間↓鍵調整位數(秒數為 00.30 為循環,時跟分為 0~9 循環),再按下 TIMER ENABLE 鍵為確認
6. 一般模式與記憶 MODE 模式切換,於開機狀態下, 按下 TIMER ENABLE 鍵+STOP 鍵長按 3 秒面板右上方 MODE 燈號亮起.即是進入 MODE 模式
7. MODE 模式下,按↑↓鍵可選擇儲存的組數一共 9 組,於該組數下長按 TIMER ENABLE 鍵, 面板左上方 SET 燈號亮起,此時為設定畫面
  - 第一項 FOR/REV 燈開始閃爍,按 FOR/REV 鍵設定馬達正反轉,設定完按 TIMER ENABLE 鍵,跳第二項
  - 第二項轉速表開始閃爍,用旋鈕轉到需求的轉速,設定完按 TIMER ENABLE 鍵,跳第三項
  - 第三項換設定時間,按↑調整時間↓調整位數(秒數為 30 為循環,時與分為 0~9 循環), 設定完按 TIMER ENABLE 鍵設定完成(手動機型設定到此項目,以下項目為自動機型)
  - 第四項換自動頭面板 FOR/REV 燈開始閃爍按 FOR/REV 鍵設定馬達正反轉,設定完按 TIMER ENABLE 鍵,跳第五項
  - 第五項轉速表開始閃爍,用旋鈕轉到需求的轉速, 設定完按 TIMER ENABLE 鍵完成設定,若設定中途要離開請按下 STOP 按鍵不做任何設定跳離設定模式
8. 當使用記憶 MODE 模式就選擇需求模組,欲使用自動研磨頭需要先蓋下按 LINK 鍵,在按下 START 鍵即可開始自動研磨

## 九、日常保養

- ◆ 每次使用完畢請以清水清洗研磨盤殘留的研磨碎屑,並且清潔研磨盤和拋光盤下方的排水處
- ◆ 每日使用完畢請清洗拋光盤上方殘餘的氧化鋁溶液,以免因長時不用結塊導致研磨好的表面造成傷痕
- ◆ 時常注意排水管是否有堵塞,若有可以把排水管拆下疏通後再裝回
- ◆ 每日下班時請把機台的入水水龍頭關閉,避免因放假水壓過大導致入水管路脫落而淹水