

## #5750 操作翻译

### 参数

1. 可调磨头行程  
0.5, 1.0, 2.0, 3.0, 和 4.0 英寸  
12.7 25.4 50.8 76.2 和 101.6 的毫米
2. 可调速度  
2~75 圈/分
3. 左边预设速度按钮  
2. 15. 25. 40. 和 60 圈/分
4. 可变的砝码重量  
350 至 2100 克, 根据需求订购
5. 磨耗夹头  
标配是直径为 1/4 英寸 (6.35 毫米) 的夹头, 可选配 1/2 英寸的夹头
6. 激光对准
7. 115V/230V 电压可调

### 标准配置:

1. 主机
2. 砝码支持杆和托盘
3. 250 克砝码 3 片
4. 磨耗夹头
5. CS-10 磨耗条
6. H-18 磨耗条
7. 磨耗头倒角器
8. S-14 修复条

## 9. 刷子

设备位置号

1. 砝码托盘
2. 砝码支撑杆
3. 阀杆轴承
4. 锁扣
5. 夹头
6. 激光对准线
7. 机身盖
8. 标签
9. 曲柄螺钉
10. 曲柄
11. 联轴器
12. 传动轴
13. 薄膜式按键
14. 水平调节器
15. 电源开关
16. 辅助灯泡
17. 水平仪

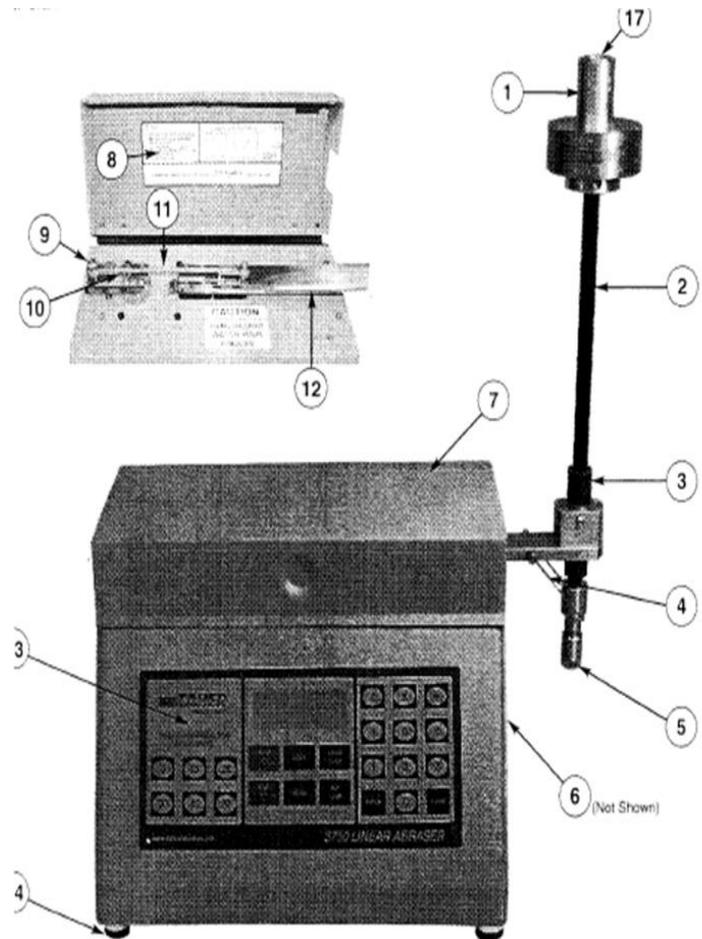
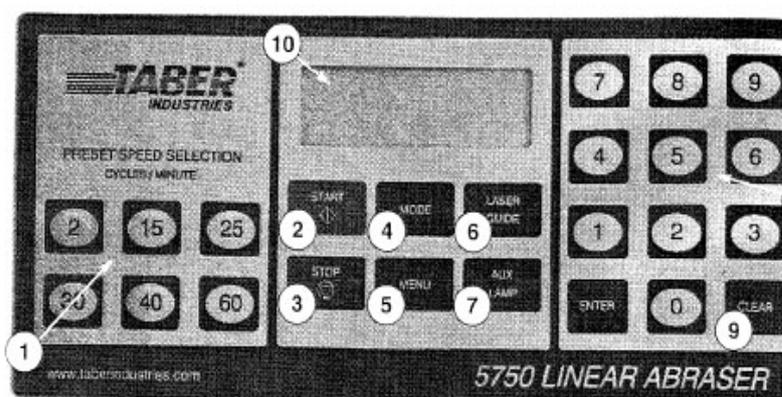


Figure 2

## 按键

1. 快速预设按钮
2. 开始
3. 停止
4. 模式选择
5. 菜单
6. 激光开关
7. 辅助等开关
8. 数字键盘
9. 清除
10. 显示器



## 操作指导

### 行程设定

#5750 总共有 5 个可调行程。盖子内部的标签显示了驱动手柄每个螺孔所代表的行程

如果想设定行程：

1. 关掉电源
2. 提起磨耗头用锁扣扣住
3. 打开机身盖
4. 松掉驱动手柄的螺丝
5. 提起连接轴
6. 放置螺钉到需要的螺孔并拧紧
7. 关上盖子
8. 开机

## 模式设定

#5750 有两个模式可选：修复模式（reface mode）和运行模式（run）。如果想切换模式，直接按下模式键选择模式。显示器会显示当前模式。

## 速度设定

#5750 的速度在 2~75 圈/分内可调，机器回存储上次设置的速度并默认这个速度，速度也会显示在显示器上。

左边的键盘是快捷预设速度：2，15，25，30，40 和 60 圈/分,直接按下这个位置的按键会激活相应的速度

如果想设定速度：

1. 选择菜单 **MENU** 按钮显示器会显示菜单选项（见英文说明书第 8 页）
2. 按下数字键 **1** 既进入速度选择菜单
3. 直接按数字键入想要的速度
4. 按 **ENTER** 键保存
5. 按 **START** 开始在新设定速度运行

## 计数设定

计数器显示可以显示两种方式： 1.已完成多少圈， 2.剩下多少圈，按下面的知道改变显示方式：

1. 按下菜单 **MENU** 键
2. 按下数字键 **3** 选择显示 **Display**
3. 按数字键 **1** 和 **2** 切换显示方式（见英文说明书第 9 页）

## 载荷调节

载荷砝码支撑杆一套总重 350 克。

支撑杆	85 克
砝码托盘	167 克
1/4 磨耗夹头	98 克

主机附带有 3 块 250 克的砝码，如果需要其他重量可以自己订做或者找我们订购

磨耗条的种类，按编号硬度等级增加：

CS-10F 非常软

CS-10 中等偏软

CS-17 偏硬

H-10 硬

H-18 中硬

H-22 高硬

H-38 极硬