

AccuStop

用户指南

原始说明译文



文档编号: 14387001_A_zh
发布日期: 2024.10.03

版权

手册内容版权归 Struers ApS 所有。未经 Struers ApS 书面许可，请勿对手册内容的任何部分进行复制。

保留所有权利。© Struers ApS。

目录

1	开始	4
1.1	设备说明	4
1.2	概述	5
1.3	检查装箱单	6
1.4	配件	6
2	调整 AccuStop	6
3	研磨工艺	8
3.1	设置和调整	9
3.1.1	Flangeform 镶嵌座	9
3.1.2	圆柱形镶嵌座或试样	9
4	维护	9
4.1	清洗	9
5	备件	11
6	废弃处理	11
7	制造商	12

1 开始

1.1 设备说明

AccuStop 是一个独立的试样夹具座，设计用于手动和自动精密研磨所有需要研磨到精确定位深度的小试样，或需要从检查表面去除特定数量材料的试样。

AccuStop 30 和 AccuStop 40 可与各种附件配合使用，适用于各种应用。有关现有产品系列的信息，请参阅 Struers 网站上的 AccuStop 手册。

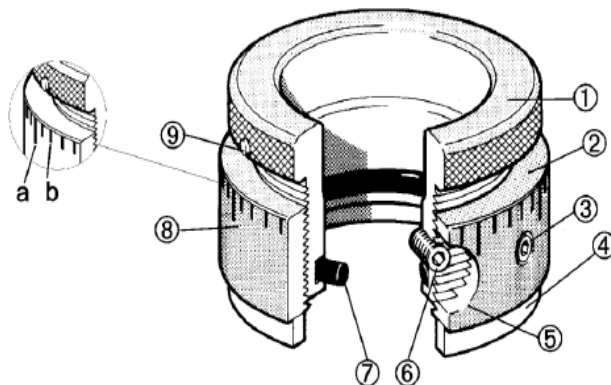
AccuStop 仅可使用 SiC 或 Al₂O₃ 砂纸进行研磨。

AccuStop 不可用于任何类型的金刚石研磨。

如果在金刚石抛光过程中使用，应将陶瓷止动环调整到与抛光表面隔开。

AccuStop 可手动用于任何旋转盘系统（如 LaboSystem 或 Tegramin 系列机器）。其还自动用于 AccuStop 试样移动盘。

1.2 概述



- a** 大型 0.1 mm
b 小型 0.02 mm

AccuStop 旋转一圈为 1 mm。

1. 镶样筒
2. 调整镶样筒
3. 调整锁紧螺钉
4. 陶瓷止动环
5. 检修孔（用于试样固定螺钉）
6. 试样固定螺钉（用于圆柱形镶嵌座和嵌件）
7. O 型圈（用于法兰式镶嵌座）
8. 刻度尺（刻度分度）
9. 位置指示器

1.3 检查装箱单

包装箱内应有以下部件：

件	说明 AccuStop 30
1	AccuStop 30
	备用螺钉
1	Flangeform 30 mm
1	Seriform 30 mm
1	内六角扳手
2	O 型圈
1	黄铜盘
1	使用手册集

件	说明 AccuStop 40
1	AccuStop 40
	备用螺钉
1	Flangeform 40 mm
1	Seriform 40 mm
1	内六角扳手
2	O 型圈
1	黄铜盘
1	使用手册集

1.4 配件

关于可用范围的信息，请参阅 AccuStop 手册：

- [Struers 网站](http://www.struers.com) (<http://www.struers.com>)

2 调整 AccuStop

- 在将试样放入 AccuStop 之前，请确保调整镶样筒 (2) 所处的位置允许进行必要的调整，以便从试样去除所有所需的材料。

如果使用试样固定螺钉 (6)，请转动镶样筒，直到检修孔 (5) 与试样固定螺钉位置成一直线。

- 将镶嵌座、嵌件或试样放入 AccuStop。使用嵌件时，取下 O 型圈，并放置嵌件，使本体的平坦部分面向试样固定螺钉。
- 调整试样和 AccuStop，直至要制备的表面与陶瓷止动环大致平齐。然后，固定试样。现在，通过调整镶样筒，略微调整 AccuStop，使陶瓷止动环低于要制备的表面，即，试样位于“内部” AccuStop，不会突出陶瓷止动环。
- 将 AccuStop 放在平面上，陶瓷止动环朝下。将陶瓷止动环紧紧靠在平面上，顺时针转动镶样筒，直到试样表面与平面接触能感觉到阻力。Zero (零) 位置通过位置指示器与刻度尺的相对位置显示。请参见 [概述](#) [▶5](#)
- 在研磨时，使用调整锁紧螺钉 (3)，锁紧 AccuStop。这现在是零位。
- AccuStop 现在可以使用位置指示器和刻度尺进行调整和设置，以从试样表面去除要求的材料量。
- 可以以较小的增量去除材料，直达到达正确的深度，也可以使用位置指示器和刻度尺计算并预先设置正确的深度。

调整锁紧螺钉下方有一个黄铜垫圈，用于保护螺纹。如果从调整环上完全取下锁紧螺钉或夹具座，黄铜垫圈可能会脱落。

3 研磨工艺

AccuStop 不可用于任何类型的金刚石研磨。

研磨参数

研磨类型	转盘类型	粒度	研磨深度
平面研磨	SiC 或 Al ₂ O ₃	80-220#	0.5 至 1.0 mm
精细研磨	SiC 或 Al ₂ O ₃	1200#	0.1 至 0.5 mm

调整 AccuStop，去除要求的材料量，然后使用平面和精磨步骤，如图所示。平面研磨步骤应接近所需的目标。精磨步骤用于精确研磨到所需的目标。

手动研磨

为确定材料已全部磨除，即，试样表面与陶瓷止动环持平时，应定期改变 AccuStop 的研磨方向。

当研磨刮痕图案不再改变方向时，陶瓷止动环与砂纸接触，不再进行研磨，直到重新调整 AccuStop。

自动研磨

请参阅机器的特定操作手册。

3.1 设置和调整

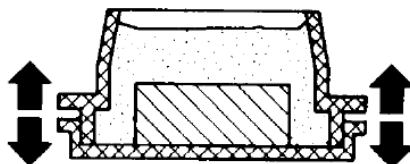
3.1.1 Flangeform 镶嵌座

确保 O 型圈 (7) 位于 AccuStop 中的镶样筒 (1) 中。

有两个不同尺寸的 O 型圈：

- O 型圈，直径 3 mm：用于 Serifix 镶嵌座
- O 型圈，直径 2.6 mm：用于所有其他镶嵌座

Flangeform



- 为便于插入和拆卸 flangeform，O 型圈 (7) 应涂上少许油脂。
- 仅 flangeform 镶嵌座使用 O 型圈。
拆卸时，将 AccuStop 随附的小六角扳手穿过镶样筒 (1) 底部的孔，轻轻地将 O 型圈从凹槽中挤出。

3.1.2 圆柱形镶嵌座或试样

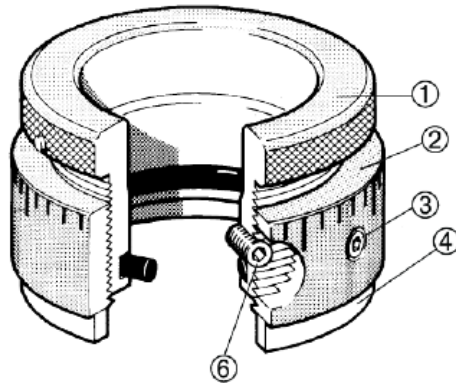
- 如果 O 型圈 (7) 在位，则取下该 O 型圈。
- 转动镶样筒 (1)，直到调整位置指示器 (9) 与调整镶样筒 (2) 上的检修孔 (5) 对齐。现在，应该可以看到镶样筒上有一个螺纹孔，可以用 AccuStop 随附的一个螺钉固定。
- 将镶样筒或试样直接放在 AccuStop 中，待制备的表面突出镶样筒 (1) 的底部。在 AccuStop 中，使用试样固定螺钉 (6)，将试样固定在该位置。
- 调整 AccuStop，使陶瓷止动环与待制备表面保持水平。

4 维护

4.1 清洗

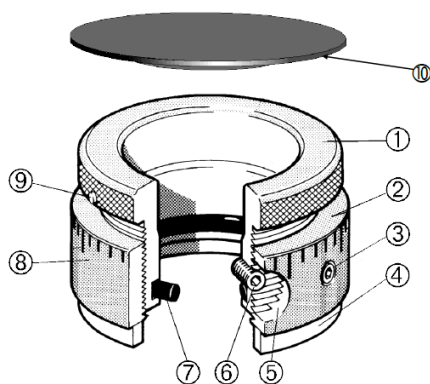
根据需要，清洁和润滑 AccuStop（如果部件不能自由移动）。

- 拆下试样固定螺钉。
- 拆下调整锁紧螺钉和黄铜垫圈。
- 将两部分完全拧开，取下调整镶样筒。
- 使用肥皂水、煤油或清洁汽油，清洗每个部件，包括螺钉和黄铜垫圈。
- 在镶样筒螺纹上轻轻涂抹润滑剂，例如，Struers Klüber 防卡死润滑脂 ALTEMP Q NB 50 或类似产品（含少量固体润滑剂的润滑脂）。
- 重新组装 AccuStop



1. 镶样筒
2. 调整镶样筒
3. 调整锁紧螺钉
4. 陶瓷止动环
6. 试样固定螺钉

5 备件



位置	选项	产品编号
	一套垫圈和内六角螺钉, 包括:	438MP009
	(3) 黄铜垫圈, 1 个	
	(3) 内六角螺钉, 机加工, 1 个	
	(6) 内六角螺钉 M4x5, 2 个	
	(6) 内六角螺钉 M4x8, 2 个	
(7)	橡胶圈, 6 个, 用于 Serifix 镶嵌座	438MP003
(7)	O 型圈 29.5 x 3.0, 10 个, 用于其他镶嵌座	260MP092
(10)	压盘, 用于 AccuStop, 3 个	438MP010

有关更多信息, 或想要查看备件, 请联系 Struers 服务部门。联系信息请访问 Struers.com。

6 废弃处理

应根据所在国的相关法令采用正确的方法对这些设备进行废弃处理, 更多详情请联系您当地的相关部门。

7 制造商

Struers ApS
Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup, 丹麦
电话: +45 44 600 800
传真: +45 44 600 801
www.struers.com

制造商的责任

应注意遵守以下相关限制，若违反本限制，Struers有权拒绝履行相关法定义务。

制造商对本手册中的文本和/或插图错误不负任何责任。手册中相关信息的更改恕不另行通知。本手册可能会提及所提供设备版本中未包含的附件或零件。

只有在按照使用说明书使用、检修和维护设备时，制造商才会对设备的安全、可靠性和性能负责。

en For translations see
bg За преводи вижте
cs Překlady viz
da Se oversættelser på
de Übersetzungen finden Sie unter
el Για μεταφράσεις, ανατρέξτε στη διεύθυνση
es Para ver las traducciones consulte
et Tõlked leiata aadressilt
fi Katso käännökset osoitteesta
fr Pour les traductions, voir
hr Za prijevode idite na
hu A fordítások itt érhetők el
it Per le traduzioni consultare
ja 翻訳については、
It Vertimai patalpinti
lv Tulkojumus skatīt
nl Voor vertalingen zie
no For oversettelser se
pl Aby znaleźć tłumaczenia, sprawdź
pt Consulte as traduções disponíveis em
ro Pentru traduceri, consultați
se För översättningar besök
sk Preklady sú dostupné na stránke
sl Za prevode si oglejte
tr Çeviriler için bkz
zh 翻译见

www.struers.com/Library