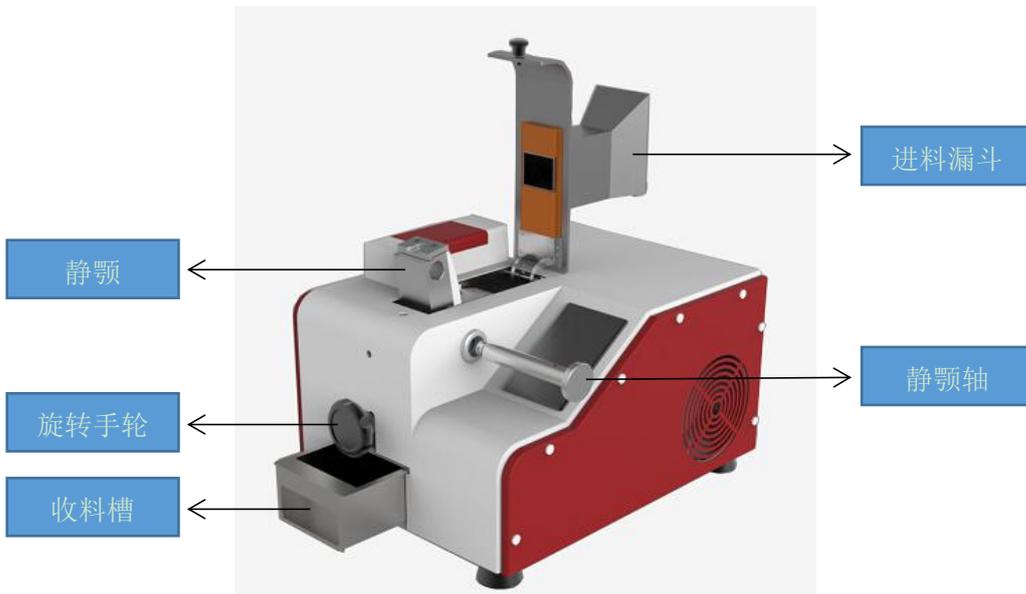
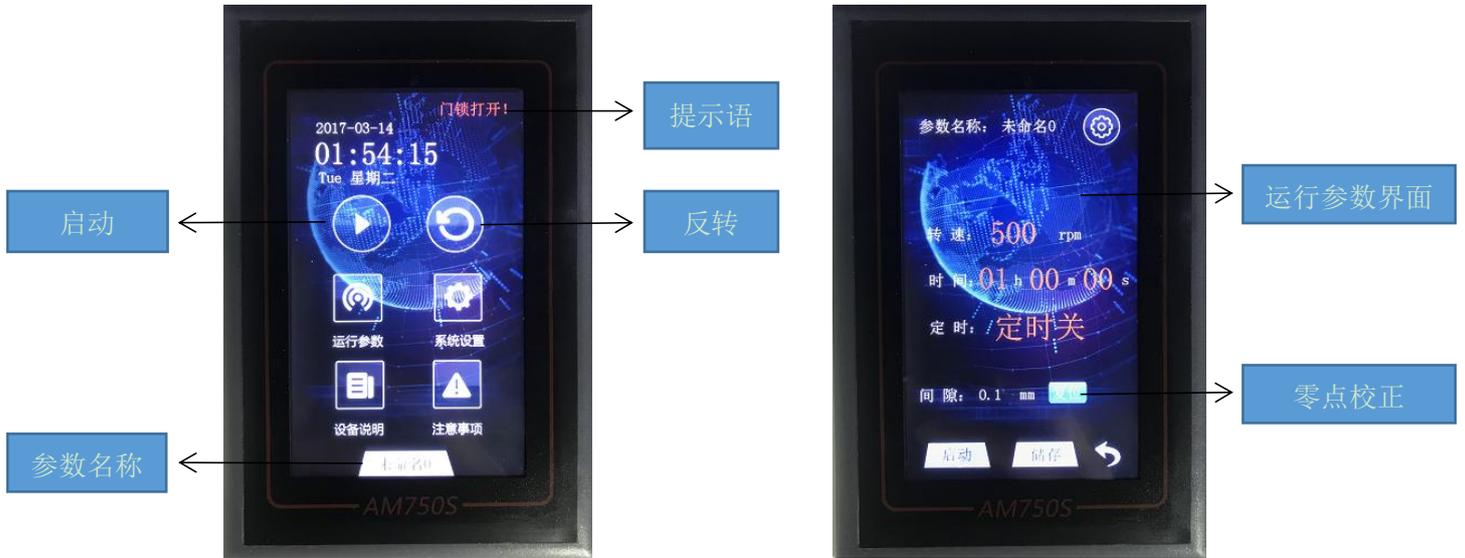


AM750S 台式颚式破碎机

简易操作指南

- 按照机器的电源说明，正确的接上电源，仪器后面有具体的电学参数说明。
对于本机，直接把插头接到 **220V** 的电源上，开启右后侧开关即可。



- 旋转手轮调节颚板间隙，逆时针旋转间隙变大，顺时针旋转间隙变小；低速启动设备进行颚板零点校正，顺时针旋转手轮，当听到两个颚板碰撞摩擦声音时，停止旋转手轮，点击屏幕上的复位按键，进行零点校正。逆时针旋转手轮，调节适当的研磨间隙，一般样品间隙调节范围在 **0.2-5.0mm**。

- 点击主界面运行参数，进行样品研磨的参数设置，一般样品转速调节范围在 **500-800rpm**；此处有两种运行模式，定时关即研磨时间不受时间控制，只受启动和停止键控制；定时开即运行时间按设定的时间停止；参数名称处可以对此组参数进行命名，然后存储；

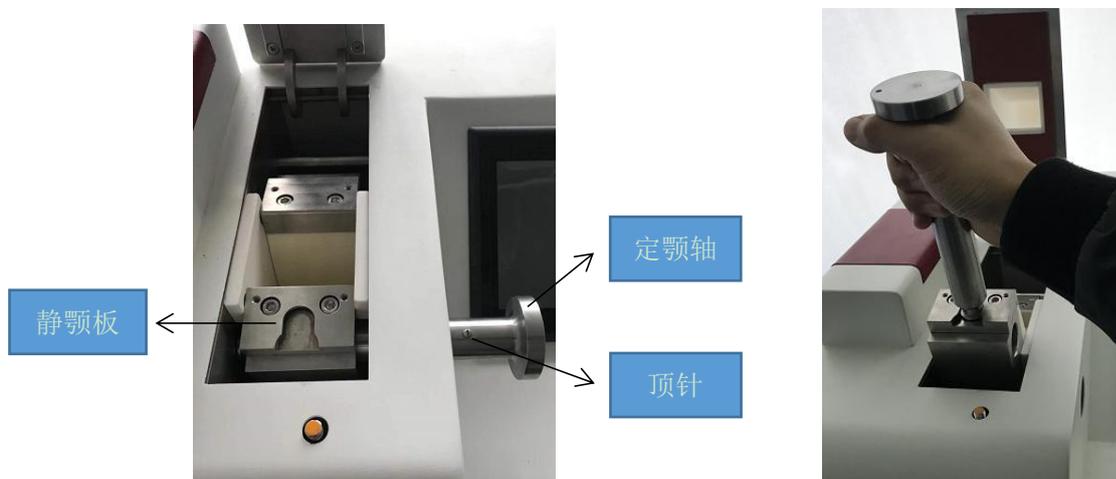
4、如图显示，如果进料漏斗和收料槽未安装好，提示语会显示“门锁打开”，此时设备不能运行

5、在进样漏斗处添加样品（可处理样品类型：**中硬性、硬性、脆性**），即可进行研磨粉碎处理。（切记要在设备启动平稳后添加样品）

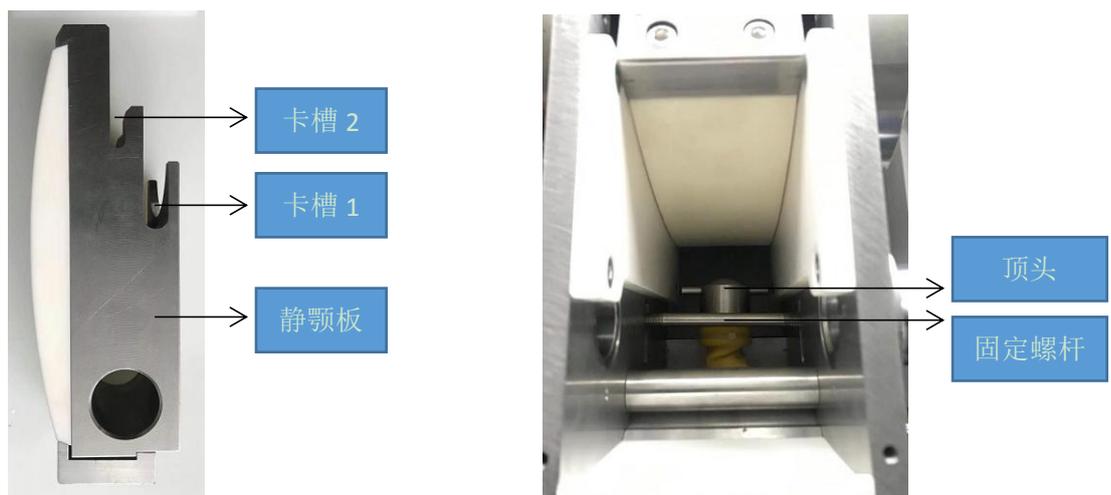
建议：最大进样尺寸不超过 **40mm**，要保证平稳均匀的进样。

对于样品一次性加入的过多，进样尺寸过大，样品过硬，会导致仪器负载过大，注意观察启动界面的负载条，当负载条显示红色时减少添加样品；如果颞板卡住时，先停机，然后长按反转键使颞板反转，将多余样品“吐出”。

6、听声音判断研磨结束后，按“停止”键停止研磨，拉出收集槽，收集样品。



7、关闭并拔下电源，翻转进料漏斗，转动定颞轴，使端面“圆点”朝上，水平拔出定颞轴，将静颞板提出研磨腔，用清扫工具进行清扫。



8、用定颞轴提着静颞板，手轮顶头对准卡槽 1，固定螺杆对准卡槽 2，将静颞板放入研磨腔，顶针朝上插入定颞轴，然后旋转一下，安装好进料漏斗，安装好收料槽。

9、请严格按照使用说明书操作或致电蚂蚁科仪公司咨询。