

## 电动铲刮刀应用

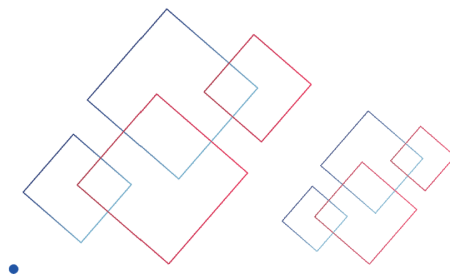
NINA尼那智能

### 安装平面的铲刮

当电机与泵风机和减速机安装时。首先需要对安装面进行清洁，去除毛刺，并且涂上显示剂显点。在钻孔和螺纹孔周围经常出现翻边毛刺，这些翻边毛刺必须要铲掉。在铲刮孔或其他间断铲刮的情况下必需保证它们的轮廓完整。在铲油槽面时铲刀应沿着油槽边缘刮铲，防止刀片卡入油槽，刮铲完以后再对油槽进行打磨。

### 燕尾槽导轨和V型导轨铲刮

如果是V型导轨或是平面导轨这种非常容易施工的场所，推荐使用插入式铲刮刀。工作视野好不妨碍看清铲刮面以及显点，也不会损坏相邻轨道面，并且采用45度进行铲刮效果最好。由于燕尾槽轨道在生产运用中非常频繁，但手动铲刮又非常困难。因此CL-200铲刀推出了一款焊接铲刀，刀片头部的硬质合金非常薄，可以铲到燕尾槽根部最狭窄的地方。



### 杭州尼那智能科技有限公司

地址：浙江省杭州市余杭区菜鸟智谷A1幢312室

电话：15295688919 郭女士

## Electric scraper 电动铲刀

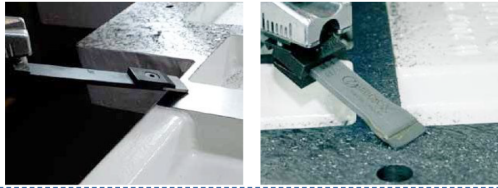


CL-200

NINA尼那智能

一切为您的需求服务！  
All for your service needs!

铲刀类型  
电动铲刀



## 铲刮刀片使用说明

### 不同的半径和角度将影响刮铲的效果

在粗铲时采用大半径刀片进行铲刮比用小半径刀片效率更高。大半径刀片留下的刀痕更宽，需要多次铲刮才能完全去除，使显点均匀分布。但要获得更高要求的平面则需要选用半径更小的刀片。

### 刀杆的安装

如图所示顺序：先将刀杆放入主机槽内，再将胶块覆在刀杆上面，这里要注意，胶块开口朝前且对齐螺丝孔，最后扣上压板，使压板的凸起处，插入主机凹槽内，最后拧上螺丝。



### 型号CL-200

通用型铲刀，轻型设计，最适用于：

- 重型刮铲
- 标准刮铲
- 精细刮铲
- 精密刮铲和存油

### 配件

- 3mm内六角扳手
- T40梅花内六角扳手
- 插入式刮铲刀杆

|                |            |
|----------------|------------|
| 型号             | CL-200     |
| 电压/伏特          | 220        |
| 电动可调最快往复速度：每分钟 | 1100       |
| 行程调整范围：毫米      | 0-20       |
| 功率：瓦特          | 320        |
| dB(A)噪音：分贝     | 82         |
| 重量：公斤          | 4          |
| 尺寸：长×宽×高 毫米    | 460×80×112 |

## 电动铲刮刀操作

### 刮铲机操作

为保证被铲工件的精密，请注意以下说明用左手按住电动铲刮刀头部，四个手指套在皮带里，大拇指放在电动铲刮刀上方，右手拿着电机以便于更好的控制铲刮，左撇子正好相反。在水平位置工作时，用你的髌关节按压电动铲刮刀。从而减小冲击和震动。



### 电动可调速度

电动调整装置在电动刮铲机后方，1-6个档位。

### 铲刮行程调整

铲刮行程调整的位置在机器下方的窗口内。首先需要通过拨动窗口内轴上的小孔来寻找一个T40的梅花内六角螺丝，再用T40扳手转动该螺丝，向着+号方向转，则行程增加反之则减少。

