

# RE-52AA/RE-52A 旋转蒸发器

## 一、用途简介

旋转式蒸发器是采用旋转蒸发瓶（烧瓶），增大蒸发面积在减压下置于水浴中一边旋转，一边加热的装置，使瓶内溶液扩散蒸发。是化学工业，医药工业、高等院校和科研实验室等单位用于制造及分析实验赖以浓缩、干燥、回收等较为理想的必备基本仪器。

## 二、结构特点

### 1、主机旋转

由一级稳定可靠的精密减速电动机和集成电路组成。在电子调速作用下可在0-130转/分范围内无级调速。

### 2、主机升降

AA型采用微电机变速，手按开关即可自动上升和下降，提高功效。

A型采用丝杆升降，只要把立柱顶上手轮转动即可使主机上升或下降，简便可靠。

### 3、主机倾斜

松动十字螺钉，即可在0-45°度范围内任意倾斜。耐热优质玻璃制造的冷凝系统套接在主机头上所以能随之倾斜。四通球上装有阀门式加料管可连续进料。

### 4、加热用水浴锅

采用封闭式电阻丝加热管，连接温度数字显示器，能自动接通或切断电源达到自动控制水锅内水温。

### 5、蒸发管道

采用聚四氟乙烯，连接部位加垫氟橡胶密封圈，能保持高真空度。

### 6、主要金属部件

采用耐腐蚀优质不锈钢制造，延长使用寿命。

## 三、使用注意事项

- 1、请用户先阅读本使用说明书和旋转蒸发器安装简介：重点是安装准备。安装步骤。操作部分。
- 2、对贵重溶液，应先做模拟工艺实验，待确认本设备能满足实验要求时，再转入正常使用。
- 3、水浴锅水温由温度数字显示器自动控制。精确水温请用水银温度计直接测量。
- 4、熔丝更换应先切断电源后，才能打开座盖更换熔丝。（保险丝）
- 5、水浴锅加热中，切勿用手触摸以免烫伤。先注水后通电，**不允许无水干烧。**
- 6、玻璃件安装时应轻拿轻放，所用磨口装前均须涂一层真空脂。

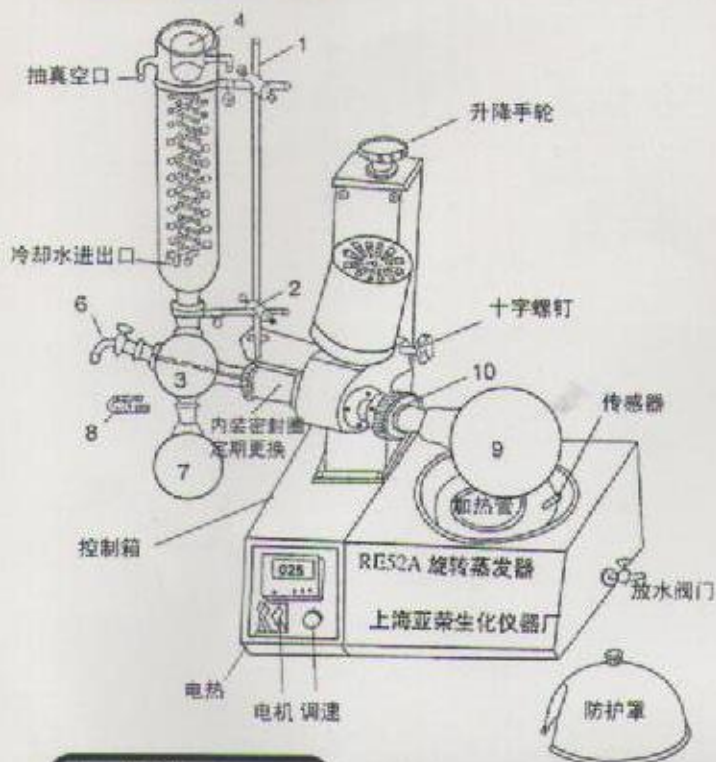
## 四、主要技术数据

旋转瓶容量	50~2000ml	输入功率	1000W	仪器尺寸：长X宽X高（mm） RE52A 640x400x850 RE52AA 640x400x960
旋转速度	0-130转/分	电 压	~220V	
主机升降	0-150mm	频 率	50Hz	仪器重量：RE52A 17.5 (kg) RE52AA 19.5
水浴锅温度	埋入式传感器	安全类型		
	室温~99℃ 自控数显	工 作 制	连续运行	

## 五、维护保养

- 1、玻璃件：有严重污垢时，可用稀盐酸清洗。
- 2、四氟接口：一般情况不用拆洗，如有严重污垢可拆洗。**水浴锅内清水应经常调换、清洗。**
- 3、密封圈：经常检查密封圈的磨损（腐蚀）程度，及时更换磨损了的密封圈，以确保仪器的真空度。

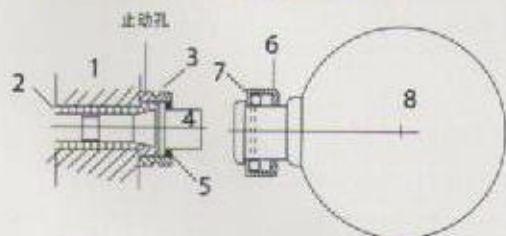
## 六、安装简介



## 七、操作

- 1、接通电源：五芯插头插入箱后插座，三芯插头插入-220V/50HZ插座。
- 2、调正主机头高度：先松开控制箱背后T形螺钉，左手托住机头，右手转动升降手轮，达需要高度后，停止转动，并将T形螺钉旋紧。
- 3、RE52AA按升键：主机头自动上升。到合适高度，手离键就停。同理：按生键即可。顶上手轮作微调使用。
- 4、调正主机头角度：旋松十字螺钉、主机头、玻璃件、蒸发瓶连成一体的传动蒸发系统就能沿水平方向在0-45度范围内任意倾斜，达到你需要的角度后，旋紧十字螺钉即可。
- 5、按电机开关：绿灯亮，主机开始旋转。转动调速旋钮，主机0-130转/分范围内调速。
- 6、按电热开关水浴锅自动加热，恒温控制。不许无水干烧
- 7、工作结束，关闭开关，拔下三芯插头，使仪器断电。

烧瓶(蒸发瓶)锁紧装置 安装图



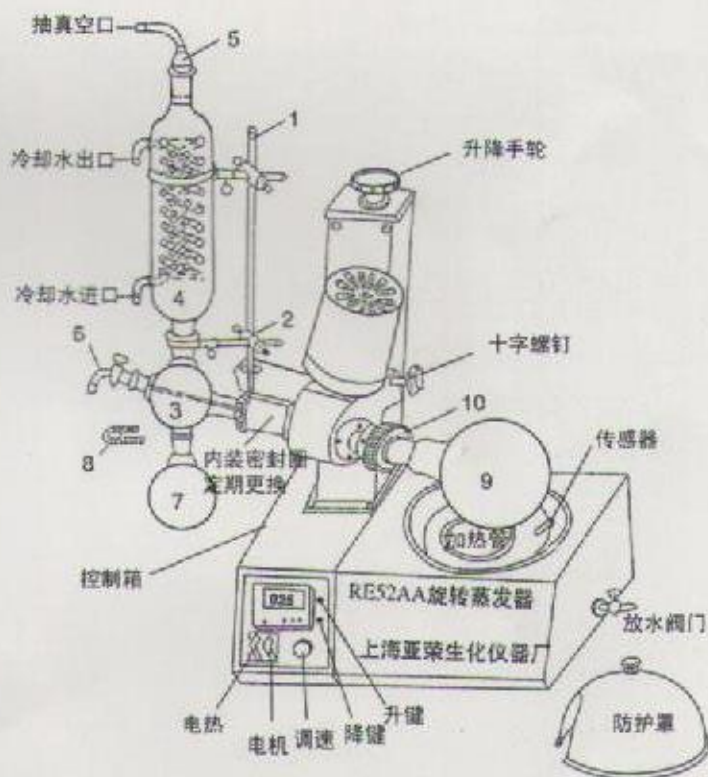
- |        |        |           |
|--------|--------|-----------|
| ① 传动体  | ④ 四氟接管 |           |
| ② 传动轴管 | ⑤ 密封圈  | ⑦ 环形弹簧    |
| ③ 锁紧螺丝 | ⑥ 锁紧螺帽 | ⑧ 蒸发瓶(烧瓶) |

## 安装准备:

用户按装箱单验收零部件、玻璃件。擦洗干净、晾干待用。按左图，下图：左侧控制箱、右侧加热水浴锅箱、箱体背面备有连接片，用螺钉紧固。

## 安装步骤:

- 1、大支架杆①用螺钉固在主机头铬钢板。
- 2、圆形移动块②套入大支架杆。
- 3、四通球③插入主机头左侧白色锥孔。
- 4、冷凝管④插入四通球阴磨口。
- 5、RE52AA冷凝管④插入四通球阴磨口。抽气接头⑤插入冷凝管阴磨口。
- 6、取大、小固定架套入四通球、冷凝管。用T型螺丝固定，一端插入圆形移动块固定。
- 7、加料管⑥插入四通球阴磨口。
- 8、收集瓶⑦套在四通球阳磨口，用塑料卡环⑧扣牢。
- 9、蒸发瓶⑨锁紧螺帽⑩安装参见下图要点说明。
- 10、磨口处均需涂真空脂，涂层均匀轻轻插入，密封性好。



## 要点说明:

- ②③④⑤⑥⑦出厂时已装在主机头传动体①  
用户安装时：(按左图)
- 一、锁紧螺帽⑥环形弹簧⑦旋下来。
  - 二、锁紧螺帽⑥套入待用的蒸发瓶(烧瓶)⑧
  - 三、环形弹簧⑦卡入蒸发瓶⑧细颈。
  - 四、⑥⑦⑧一起套入四氟接管④轻轻转动锁紧螺帽⑥旋入③锁紧螺丝，完成安装。
  - 五、拆卸蒸发瓶时，可借助锁紧螺丝③上面止动也阻力以反转锁紧螺帽⑥逐一取下即可。