

金相试样气动镶嵌机 ZXQ-3



重要注意事项和安全信息

ZXQ-3 自动取模金相岩相试样镶嵌机,是样件镶嵌、磨抛前一道工序,对于微小并不易手拿或不规则的金相;岩相试样进行镶嵌。经镶嵌后就便于对试样进行磨抛操作也有利于在金相显微镜下正常地观察材料的组织。

本机能自动加温、加压,保温,冷却。到了压制成形后会自动卸压,将试样自动取出。即可取件。是一种只需人工加料,自动完成镶嵌,取模。减少人工操作取模繁琐的一款设备。注:只限于热固性材料(如胶木粉之类),温度已调整和自控。

二、主要技术参数

试样压制规格: $\phi 22\text{mm}$ 、 $\phi 30\text{mm}$ 、 $\phi 45\text{mm}$ (三选一)

温度设定范围: 0-200°C

冷却温度范围: 0-999min

恒温时间: 0-99min

电源总功率: 1000W .

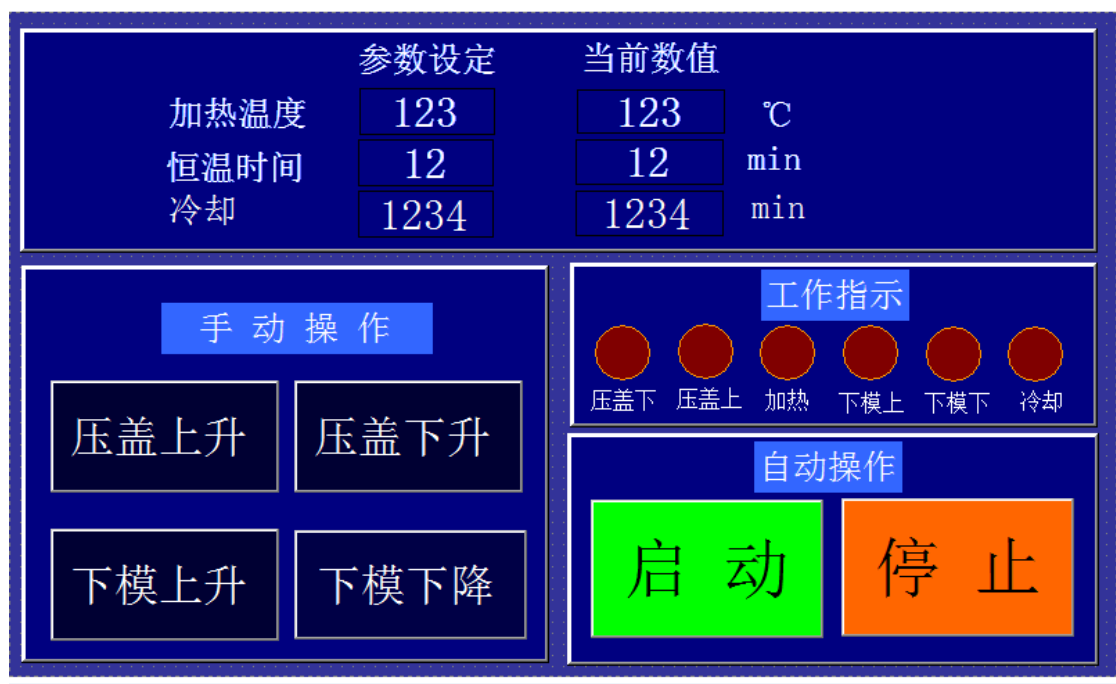
冷却方式: 水冷

外形尺寸: 435×520×605mm

净 重: 77Kg

三、 结构概述及功能

1、板面布置 (如下图)



操作说明

参数设定:

- 1 加热温度设定: 点击加热温度后方黑框内数字, 屏幕会弹出数字修改界面, 修改温度后按Enter确定。
- 2 恒温时间设定: 点击恒温时间后方黑框内内数字, 屏幕会弹出数字修改界面, 修改时间后按Enter确定。
- 3 冷却设定: 点击冷却后方黑框内内数字, 屏幕会弹出数字修改界面, 修改时间后按Enter确定。

设备接入电源, 接入0.4-0.7Mpa压缩空气, 接入冷却水。

手动操作说明:

- 1、设备送电, 等待10-20秒, 打开设备后方电源总开关, 当在设备前方触摸屏亮, 表示电源接通。
- 2、按手动操作区域压盖(上下)键, 或下模(上下)键, 手动模式其相应指示灯亮, 显示当前处于手动工作模式, 相对应的上下运动, 松开按键将停止。

自动操作说明:

- 1、接电源, 触摸屏亮, 表示电源接通。
- 2、按压盖上升, 将上盖升入最上端, 放入试验样品与镶嵌料, 放入上模, 按下启动键, 压盖将向下移动, 压紧。
- 3、系统进入自动工作状态, 此时压盖下, 下模上, 加热指示灯亮。设备进行自动加压, 加热。

- 4、当温度达到设定温度后，加热指示灯熄灭，进入恒温状态，此时恒温时间开始计时。当温度低于加热温度后设备会自动加热补偿温度。
- 5、当达到恒温时间后，将进行冷却，此时冷却指示灯亮。同时冷却时间也同时开始计时，设备进入冷却状态，冷却水进入设备将加热模具进行水冷却。
- 6、当冷却时间达到设定值后将关闭冷却水阀，此时进行开模，压盖，下模同时上升，将镶嵌的试样顶出。
- 7、进行第二个试样时，按下下模下降，将下模下降到所需位置，然后放入试样，加入镶嵌粉，放入上模，按下:启动键，系统进入第二次工作状态。

注： 在自动工作模式下，按手动操作键，无响应；在自动流程没有结束时，按:停止时，系统会中断.

五、维护与保养

- 1、每次使用完毕，必须及时做好清洁保养工作，严禁使用带有腐蚀性的液体进行清洗，清洁后的钢模套内腔和上下模应涂上油脂，防止锈蚀。
- 2、对设备空气过滤器内油水分离器要定时排水加注空压机油，对设备内部气动元件进行保护。

装 箱 单

产品编号:

| 名称 | 型号 | 单位 | 数量 |
|-----------|--------|----|------|
| 金相试样镶嵌机 | ZXQ-3S | 台 | 1 |
| 金相试样镶嵌粉 | | 份 | 100g |
| 热 电 偶 | | 只 | 1 |
| 产 品 说 明 书 | | 份 | 1 |
| 产 品 合 格 证 | | 份 | 1 |
| 进水管, 出水管 | | 个 | 1 |
| 管箍 | | 个 | 2 |