

金相试样自动镶嵌机 ZXQ-50S



重要注意事项和安全信息

全自动金相试样镶嵌机，是对于各种试样进行镶嵌的多功能水冷镶嵌机。对于微小并不易手拿或不规则的工件进行镶嵌。经镶嵌后，便于对工件进行磨抛操作也有利于用户在金相显微镜下更方便的观察材料的组织结构。

本机能自动加温、加压，压制成形后会冷却自动停机，打开上盖，按上升键试样自动上升，即可取件。

注：只限于热固性材料（如胶木粉），温度已调整/自控。

二、主要技术参数

试样压制规格：φ 25mm、φ 30mm、φ 40mm 、φ 50mm

可换钢套：φ 25 mm、φ 30 mm、φ 40 mm、φ 50 mm

输入功率： 1650W

输入电压: 220V 50HZ

温度设定范围: 35~200°C

自动冷却范围: 0-60min

保压时间范围: 1-99min

冷却方式: 水冷

外形尺寸: 580*625*580mm

净重: 82KG

三、 结构概述及功能

1、 板面布置 (如下图)



参数设定:

点击屏幕上数字,屏幕会弹出数字修改界面,数字修改完成,点击ENT键进行保存.

1、连接好进水管与出水管:

2、顺时针旋转急停开关打开急停开关,然后转动电源总开关,电源指示灯亮,表示电源接通.静待本机自检保护后,自动开机,进入待机模式,仔细阅读说明书了解操作章程后即可使用。

3、按手动操作区域上升,下降 键,手动模式其相应指示灯亮,当前处于手动工作模式,下模会相应的上下运动.确认有无卡阻现象。

自动操作说明:

1、放入试验样品与镶嵌料,放上上模盖顺时针旋转盖紧模盖,按下启动键,系统进入自动工作状态,加热和加压同时工作。

2、当模腔达到所需压力,压力指示亮,使上升延时数秒后停止,当模腔达到所需温度时,加热停止。

3、当加热达到设定值时,进入保温保压状态,到达设置时间后,系统自动进入冷却固化状态,相应冷却指示灯亮。

4、当到达设置冷却时间后,蜂鸣器响,同时冷却灯熄灭.系统自动进入安全节能待机状态.制样完毕。

5、设备进行手动开模,按下降键将下模下降,旋开上模盖总成,将设备按上升键,取模开始.达到上止点,取样,整个制样工作结束。

6、设备需要更换钢模时应取出下模,松开外面内六角螺丝后再进行更换。

注: (1) 在自动工作模式下, 按上升或下降 键, 都不作响应; 在自动流程没有结束时, 按停止键或急停按钮时, 系统会中断当前制样程序, 停止制样。

(2) 设备需要更换钢模时需在冷却状态下进行。

(3) 必须良好接地。

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、对丝杆、花键套、锥齿轮等转动, 移动零件部位必须定期加油润滑, 以免在操作时产生卡死和重负现象, 损坏机件。

3、长期使用后应及时更换轴承的润滑脂

装 箱 单

名称	型号	单位	数量
金相试样镶嵌机	ZXQ-50S	台	1
金相试样镶嵌粉		份	100g
热 电 偶		根	1
塑 料 漏 斗		只	1
产 品 说 明 书		份	1

产品合格证		份	1
进水管, 出水管		根	各1
可换钢模	$\phi 25$ 、 $\phi 30$ 、 $\phi 40$ 、 $\phi 50$	套	各1
六角扳手 (M4)		个	1
管 箍		个	2
保险丝		个	1
过滤网		个	1