

## 金相试样自动双头镶嵌机 ZXQ-2L



### 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，具有制模数量多，制模时间短等优点。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： $\phi$  25mm  $\phi$  30mm、 $\phi$  40mm 、 $\phi$  50mm（任选其二）

加热器： 220V 1650W\*2

温度设定范围：35~200°C

保温时间范围: 1-99min

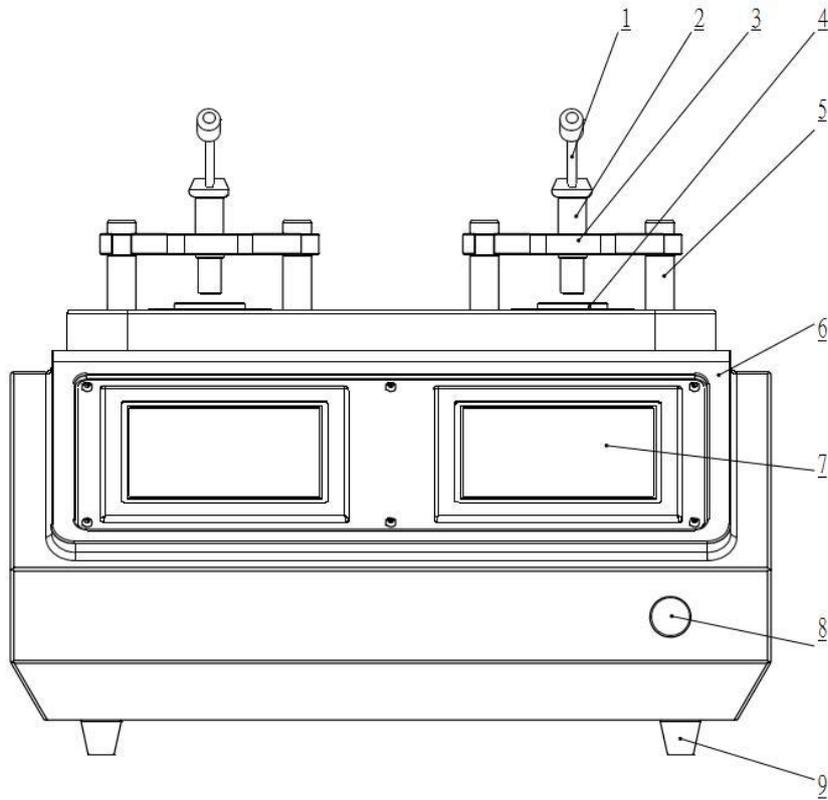
冷却时间范围: 0~60min

外形尺寸: 650\*500\*560

净重: 105KG

### 三、结构概述及功能

#### 1、结构示意图



9	底脚
8	电源开关
7	触摸屏
6	机壳

5	立柱
4	外模套
3	锁杆
2	锁帽
1	锁帽手柄
序号	名称

2. 板面布置 (如下图)

参数设定		当前数值	
加热温度	123	123	℃
恒温时间	4	4	min
冷却	4	4	min

工作指示				
				
加热	压力	上升	下降	冷却

手动操作		自动操作	
上升	下降	启动	停止

## 操作说明

1、连接好进水管与出水管:

2、顺时针旋转急停开关将急停开关打开,然后打开电源总开关,触摸屏显示亮,表示电源接通。静待本机自检保护后,自动开机,

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.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,放入上模,将上盖板转到立柱卡槽内,旋转锁帽手柄,将上模压入模腔内。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,进入恒温保压状态,到达设置时间后,系统自动进入水冷却固化状态,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,旋逆时针旋开锁帽手柄,将上盖板转出模腔外,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。

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。

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

## 检测记录

- 1、制造及装配质量符合图纸要求。
- 2、上下模与钢模套之间的间隙为0.027-0.04mm。
- 3、电气性能安全可靠,热态绝缘电阻 $>0.5$ 兆欧,压力达到定值时指示灯亮。
- 4、外观质量完好。

本产品经检验合格准予出厂检

**装 箱 单**

名称	型号	单位	数量
金相试样镶嵌机	ZXQ-2L	台	1
金相试样镶嵌粉		份	100g
热 电 偶	K型	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
中间模		套	1
管 箍		个	2
保险丝	5*20 15A	个	2
过滤网		个	1