

国产镶嵌机源头厂家

发布日期：2025-09-28 | 阅读量：18

检查粗调手轮轴上的齿轮与镜筒身上的齿条啮合状态。镜筒的上下移动是由齿轮带动齿条来完成的。齿轮与齿条的***佳啮合状态在理论上讲是齿条的分度线与齿轮的分度圆相切。在这种状态下, 齿轮转动轻松, 并且对齿条的磨损***些。现在有一种错误的做法, 就是在齿条后加垫片, 使齿条紧紧地压住齿轮来阻止镜筒的下滑。这时齿条的分度线与齿轮的分度圆相交, 齿轮和齿条的齿尖都紧紧地顶住对方的齿根。当齿轮转动时, 相互间会产生严重的磨削。由于齿条是铜质材料的, 齿轮是钢质材料的。所以相互间的磨削, 会把齿条上的牙齿磨损坏, 齿轮和齿条上会产生许多铜屑。***后齿条会严重磨损而无法使用。因此千万不能用垫高齿条来阻止镜筒下滑。随着样品自动磨抛方法和设备的出现, 金相样品的镶嵌又成了把各类不规则形状样品外形统一和标准化。国产镶嵌机源头厂家

镶嵌机适用于对不是整形、不易于拿的微小金相试样进行热固性塑料压制。成形后可方便地进行试样磨抛操、也有利于在金相显微镜下进行显微组织测定。操作规程：1、选取大小合适的铝合金片，一般采取铝合金片高度为15毫米。左右，待观察面宽度以满足观察要求且便于放置在镶嵌机内腔为宜。试样宽度不宜过小，以防止试样在镶嵌过程中发生移动或倾倒，丢失待观察面，通常取试样宽度为10~15mm。2、本公司采用热固性塑料镶嵌粉镶嵌试样。摇动镶嵌机把手使镶嵌腔活动台下降，形成高度20毫米左右的空腔，在镶嵌腔内填满镶嵌粉，将铝合金片垂直插入镶嵌粉内，注意不要左右摇晃。3、插好铝合金片之后，缓慢摇动把手使平台下降至合适高度，在新形成的空腔里填满镶嵌粉，小心放入圆柱形铸铁垫块，盖好并卡紧镶嵌腔顶盖。缓慢摇动平台把手使镶嵌平台上升，使镶嵌腔内的镶嵌粉受压而密实，摇动把手略感吃力时停止摇动。4、按下镶嵌机电源开关，待初始化过程结束后，调节加热温度至镶嵌粉使用温度，系统即可自行升温。到温后摇动把手使试样上升，进一步加压密实试样；再保温。5、关闭电源开关，冷却至室温取样，即得到镶嵌了铝合金片的圆柱形金相试样。快速镶嵌机批量定制上海金相机械设备有限公司为您提供 镶嵌机服务，欢迎您的来电哦！

镶嵌是金相试样制备过程中的一个非常重要的环节，尤其对于一些不易手拿的、微小的样品，形状不规则需要保护边缘的试样或需进行自动磨抛的试样，进行试样的镶嵌是必不可少的工序。DZXQ-1型自动多头镶嵌机是一款先进的液压水冷式自动试样镶嵌设备，镶嵌过程由单片机程序进行控制，实现了加热、加压、保压、冷却、卸压等镶嵌过程的一键式操作，无需操作人员值守，自动完成试样镶嵌，并具备声光报警功能。该机内置6个长模套，配备中间隔块，可以同时完成12个样品的镶嵌。与市场上的自动磨抛机磨样数量对应，一次镶嵌可以同时满足2台自动磨抛设备来快速制备金相样品。该机采用一个大功率的液压动力装置，加热与冷却装置一体化设计，结构精简高效，隔离与安全保护功能齐全。具备自动滑盖开盖系统，多个试样一次顶出，免去了操作多台镶嵌机逐一开盖的繁琐步骤。操作人员只需放置试样和添加镶嵌料，其余操作都是自动完

成□dada减少劳动力，效率极高，镶样质量佳，特别适合生产型企业制备大批量镶嵌样品。

故障现象可能原因解决办法显示屏死机，点击无反应1. 系统卡死2. 显示屏或电路板损坏1. 重启设备2. 更换显示屏或电路板显示屏不亮1. 电源开关损坏2. 开关电源损坏1. 更换电源开关2. 更换开关电源漏油1. 设备运输导致接头松动2. 油泵油封破损1. 更换及紧固接头2. 更换油泵油封加热时温度达不到设定温度1. 水电磁阀因垃圾堵塞未关闭2. 加热棒损坏1. 去除水电磁阀的杂物或更换水电磁阀2. 更换加热棒温度显示不符温度传感器故障更换温度传感器油压达不到设定压力1. 漏油2. 压力传感器损坏3. 油泵故障4. 保压阀损坏1. 更换油泵油封2. 更换压力传感器3. 更换油泵4. 更换保压阀上升或下降动作失灵1. 液压泵无油2. 下模块拉钉断裂3. 换向阀堵塞或损坏1. 液压泵加油2. 更换拉钉3. 疏通或更换换向阀径向裂纹试样边刃/角与模套壁的距离不够，或试样带尖角增加模套直径或减小试样尺寸，至少保证3mm间距收缩树脂选择不正确使用收缩值较低的树脂重新热镶试样起泡1. 加热时间不够2. 表面固化过度3. 热镶内带滞留空气1. 增加加热时间。上海金相机械设备有限公司为您提供镶嵌机，有想法的可以来电咨询！

XQ-2B金相试样镶嵌机属于磨抛前的一道工序，对于微小、不易手拿或不规则的金相、岩相试样进行镶嵌，经镶嵌后便于对试样进行磨抛操作，也有利于在金相显微镜下正确观察理想的材料组织和在硬度计上测试材料的硬度. 特别说明:如何准确、稳定地将上模块压入腔体，是每个操作者必须用心的. 这个环节浪费时间，影响镶嵌的质量. 任何眼睛可以观察到的上模块的歪斜，都无法实现压入的目的. 同时，两手之间的配合非常重要. 左手为主，右手为辅，不可颠倒. 从开始添加电木粉，到，旋转手轮将压力升到正确的位置，整个过程在40~50秒内完成，是一个样品成功的重要条件之一。镶嵌机，就选上海金相机械设备有限公司，用户的信赖之选，欢迎您的来电□yuzhou镶嵌机切割片

模腔加长，利用隔离块可实现同时两个试样的制作。国产镶嵌机源头厂家

ZXQ-1自动金相试样镶嵌机产品简介：镶嵌是金相试样制备过程中的一个非常重要的环节，尤其对于一些不易手拿的、微小的样品，形状不规则需要保护边缘的试样或需进行自动磨抛的试样，进行试样的镶嵌是必不可少的工序□ZXQ-1型自动金相试样镶嵌机采用自动机械式加压，镶嵌程序已固化，自动加热、加压，压制成型后自动停机卸压，温度实时显示，等待常温后即可取样。该机性能稳定可靠，自动化操作方便快捷，是试样镶嵌的理想设备。（限热固性材料，如胶木粉、电玉粉等。）主要参数：型号ZXQ-1模套规格Φ25mm□Φ30mm□Φ40mm□任选其一）模腔高度89mm加热功率650W输入电源单相220V□50Hz□6A外形尺寸410×390×420mm净重50kg标准配置：名称规格数量主机1台摇手柄1个胶木粉30g1瓶量杯1个漏斗1个操作说明书1份温控器说明书1份合格证1份。国产镶嵌机源头厂家

上海金相机械设备有限公司是一家有着先进的发展理念，先进的管理经验，在发展过程中不断完善自己，要求自己，不断创新，时刻准备着迎接更多挑战的活力公司，在上海市等地区的机械及行业设备中汇聚了大量的人脉以及**，在业界也收获了很多良好的评价，这些都源自于自身不努力和跟大家共同进步的结果，这些评价对我们而言是比较好的前进动力，也促使我们在以后的

道路上保持奋发图强、一往无前的进取创新精神，努力把公司发展战略推向一个新高度，在全体员工共同努力之下，全力拼搏将共同上海金相机械设备供应和您一起携手走向更好的未来，创造更有价值的产品，我们将以更好的状态，更认真的态度，更饱满的精力去创造，去拼搏，去努力，让我们一起更好更快的成长！