

yuzhou镶嵌机技术参数

发布日期：2025-10-02 | 阅读量：14

主要参数：型号YZXQ-1A模套规格Φ25mm□Φ30mm□Φ40mm任选其一模腔高度140mm□有效高度85mm□可同时镶嵌2个试样加热功率Φ25mm/Φ30mmΦ40mm加压设定范围50~200bar□出厂设置150bar,相当于15Mpa,150kgf/cm2□加热设定范围50~180℃（出厂设置120℃）加热时间用户自定义1~7分钟（出厂设置4分30秒）保压时间用户自定义30秒~7分钟（出厂设置1分钟）冷却时间用户自定义1分钟~30分钟（出厂设置2分钟）镶嵌总时间Φ30规格2个试样约7分30秒，Φ40规格2个试样约9分钟左右冷却方式外接水源冷却输入电源单相220V,50Hz□10A外形尺寸530×510×480mm上盖开启高度85mm净重60Kg标准配置：名称规格数量主机1台中间块1个(已放于模腔内)进水管洗衣机进水管1根出水管Φ10mm1根进水过滤网1个卡箍1个镶嵌粉500g1瓶量杯1个液压油+漏斗1套漏斗□jiafen用）1个内六角扳手5mm1把毛刷1把产品说明书1份合格证1份选配件/耗材：名称规格热固性镶嵌料黑色，白色，红色。压力敏感的易碎样品可以采用先熔融浸润，冷却开始后再加压的形式来保护样品结构不受压力破坏□yuzhou镶嵌机技术参数

解决镜筒自行下滑的问题,只能用加大粗调手轮和偏心轴套间的摩擦力来实现。但有一种情况例外,那就是齿条的分度线与齿轮的分度圆相离。这时转动粗调手轮时,同样会产生空转打滑的现象,影响镜筒的上下移动。如果这通过调整粗调手轮的偏心轴套,无法调整齿轮与齿条的啮合距离。则只能在齿条后加垫适当的薄片来解决。加垫片调整好齿轮与齿条啮合距离的标准是:转动粗调手轮不费劲,但也不空转。调整好距离后,在齿轮与齿条间加一些中性润滑脂。让镜筒上下移动几下就可以了。金属镶嵌机磁性盘配备水冷却系统,制样速度快,可较快7分钟完成一次两个样件镶嵌,让制样工作更轻松更省力。

热镶嵌料：热镶嵌料一般是基于热固化树脂和功能性填充物的混合物，需要使用热镶嵌机经过加温加压冷却过程后完成镶嵌，一般热镶嵌料的加工温度从150-200摄氏度，主要是用于固定或者包埋对温度不敏感的样品材料，即200度不会导致样品的组织结构或者结晶形状或者物理性能发生变化的固体样品。树脂种类有酚醛树脂，丙烯酸树脂，环氧树脂，蜜胺树脂等热固化树脂，填充物种类有矿物粉，玻璃纤维粉，陶瓷粉，颜料指示剂，铜粉和石墨等。冷镶嵌料：冷镶嵌料是不通过加温的手段对样品进行包埋的镶嵌材料，常见的是使用双组分混合的常温固化树脂和功能性填充物的混合物，冷镶嵌常用于对温度或者压力敏感的样品材料，比如动植物样品、塑料橡胶等温度会导致软化或者物性变化的材料，低温回火会导致组织结构变化的金属材料样品。树脂种类有环氧和丙烯酸树脂两类，填充物种类有矿物粉，玻璃纤维粉，颜料指示剂，铜粉等。

台式、六孔，整体制样实际时间要求40mm的不超过9分钟，可镶透明料□模套、加热块、冷

却块三体分离设计，要求可通过zhuanyong工具快速轻松更换不同尺寸模套，模套尺寸25□30□40mm□加热块尽量不要过厚过大，高度80mm左右为宜，减少本体上热量浪费；加热块与壳体必须留出空间空气隔热。但加热块安装空间预留出加热块加高升级为双重镶嵌功能的空间。冷却块内外两端布局□模套材料选用的材料和热处理工艺要仔细斟酌，必须兼顾传热效率、耐磨损和高温形变的问题，经受长期200℃的工作温度但变形量小，不容易发黑和拉毛□立柱、锁扣等hexin受力部件必须热处理，牢靠不断裂。手动加压，空气自然冷却，特点是结构简单，操作容易，不足是效率偏低。

镶嵌机优点：1. 制样压力可调。油压式镶嵌机镶样时施加的压力比机械式更大，使镶嵌出来的样品更紧致、美观，并且制样压力可调□0~18Mpa□可以针对不同的镶嵌粉进行调节，满足不同镶样的需求。2. 冷却速度快。由于油压式镶嵌机内部各结构之间是分离的，使热量集中在钢模套部分，不像机械式各部件都有余热，因此加热快、散热也快，用水也比机械式的更节约一些。同时，油压式镶嵌机内部装有风扇，散热更佳。3. 制样取样更方便。油压式镶嵌机采用独特的旋转锁扣设计，在放置镶嵌粉或取出镶嵌试样时，只需轻松旋转即可，方便快捷。4. 钢模套不易损坏。油压式镶嵌机内部结构设计合理，在加压加热过程中，钢模套与顶部结构是分离的，不会出现钢模套上端破裂的现象。5. 外形更加美观。油压式镶嵌机采用ABS材料一体成型的外壳，不会生锈，散热更好，配合大屏幕显示实时状态，更加鲜明、方便，整机看起来也更美观。机械式镶嵌机，旋转机体外手轮，通过一对伞齿轮带动机体内丝杆使压制试样的下模在刚模套内上下移动。符合国标镶嵌机

镶嵌机常见故障及相应解决方法□yuzhou镶嵌机技术参数

YZXQ-2自动单头镶嵌机：1. 自动液压镶嵌，速度快捷；适用于微小的、形状不规则的、需要保护边缘的试样或需进行自动磨抛的试样。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□YZXQ-2型自动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。该机采用液压泵加压，压力更大，镶嵌样品更紧致，配备水冷却系统，制样速度快，采用独特的旋转锁扣设计，操作更方便，性能稳定，是试样镶嵌的理想设备。（限热固性材料，如胶木粉、电玉粉等□□yuzhou镶嵌机技术参数

上海金相机械设备有限公司，成立于新世纪之初（2001），专业从事“宇舟”牌金相制样设备的开发、设计、制造和销售，是ISO9001-2015国际质量体系认证企业，是全国钢标准化技术委员会金相分会委员单位之一。公司目前生产的产品有五个大类，近四十多个规格，产品**世界各地，深受广大用户欢迎。

公司拥有十数年稳定研发团队，业内专业顾问团队，拥有众多设备**技术**。20亩生产基地，5栋

标准工业厂房，坐拥长三角地理优势，坚持5S管理多年。拥有完备的机加工车间CNC数控机床等各类加工设备逾50台，专业技术工人近80人，制造时间和品质掌控在手。公司高度关注“技术创新、市场营销、生产管理、企业文化”四大领域，将不断推行“标准化、科学化、精细化”的现代管理方式，目标将自身打造成“高品位、高效率、高质量、优服务”的现代先进制造企业。

在“中国制造2025”强国战略**下，我们立志为自己在世界金相制样行业占据一席之地尽全部力量；为振兴中国民营制造业，诠释“MADE IN CHINA”新概念尽到自己绵薄之力！