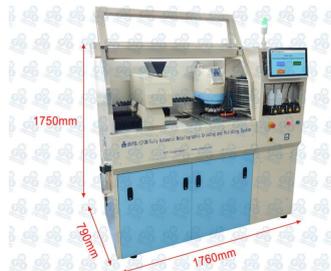


全自动金相样品研磨抛光系统（带热镶嵌 嵌） UNIPOL-1210M





UNIPOL-1210M 全自动金属组织研磨与抛光系统是一款集自动镶嵌、研磨、抛光和清洗单元于一体的综合解决方案。它能够在 40 - 60 分钟内实现从镶嵌到样品制备以及最终清洁的无缝自动化工作流程，确保一致性与效率。该系统适用于多种材料，如金属、陶瓷和岩石样本。

技术参数

<p>镶嵌单元</p> 	<p>嵌入量：每周期最多 6 个样本 嵌入直径：≤25 毫米 驱动机制：液压 加热温度：最高 180°C 加热功率：1200 W 每个工位的压缩力：220kg</p>
<p>研磨和抛光单元</p> 	<p>真空吸盘 磨盘尺寸：φ300mm 磨盘转速：50 - 500 转/分钟 样品夹持器直径：φ30mmx 6 样品夹持器转速：10 - 60 转/分钟 压力控制：多点可调 单次最大样品加载力：1 - 5kg</p>
<p>耗材单元</p>	<p>自动更换研磨纸和抛光垫 可存储多达 16 套消耗品，且可自定义更换顺序 采用真空吸力固定消耗品 可编程的研磨/抛光时长和频率</p>
<p>清洗单元</p>	<p>配备有进水和排水系统 超声波清洗</p>

	
<p>抛光液供应</p> 	<p>水、研磨膏 × 1 悬浮液 × 4</p>
<p>附加功能</p>	<p>在嵌入后自动将样本转移至研磨/抛光盘 在研磨过程中自动切换粗细磨料砂纸 根据不同材料自动调整抛光垫 根据需要自动分配水或抛光液 自动将样本转移至清洗单元 实时过程监控 所有参数均可配置并存储，实现一键操作</p>
<p>操作程序</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1.制作 6 个平滑面待打磨的样品，并做好准备 2.将 6 个样品放置到位，以便在机器上进行嵌入操作 3.在触摸屏上设置打磨程序，通常包括两次粗研磨和两次精磨 4.按下控制面板上的“运行”按钮，然后机器将在 40 - 60 分钟内完成嵌入、研磨和打磨过程，具体时间取决于样品尺寸和最终打磨的粗糙度 5、注意：与机器人集成后，我们能够实现从样品安装、蚀刻到显微镜观察的自主操作。