基本技术要求

**一、金相试样镶嵌机要求**

主要用于对异形、不易于拿持的微小金相试样进行热固性塑料压制，成形后可便于金相试样磨抛制备。并配置数显温控器，可实现实时温度显示和温度自主设定，再配置定时器，实现制样的半自动化，大大提高了工作效率。

试样压制规格：Φ30

温度调节范围：100～180℃

镶嵌机加热器规格：650W    220V

控制电源电压波动：不大于±15%,220V,50Hz

**二、金相试样切割机要求**

可用于对汽摩零部件有关金属及铝合金等材料制取金相试样时的切割，需设有冷却通道，在切割时避免试样过热而烧伤组织，操作使用必需方便、安全可靠。

最大切割截面：80×60mm

功率：2.2kw

电压：380V

砂轮片规格： 250×2×32mm

三、**恒温油浴要求：**

主要用于测试橡胶件在试验液体下浸泡前后性能的测定，试样在试验液体中经规定时间和温度浸渍后比较试验前与试验后的差异。

测试标准：满足GB/1690、GB/T 20991 8.6等标准要求。

温度范围：常温~ 300℃，在允许范围内可以设定所需温度，试验箱具有一定的保温功能。

溫控精度：±2℃

温度均匀度：2℃

温度波动度：±1℃

升温速率：常温至300℃不超过半小时。

试验时间：可以设定试验时间，到达试验时间后停止试验，试验中停电后对已进行的试验时间具有保留功能。

每次测试不低于8个试管，试管内空不小于φ35 mm，高度不低于300 mm。

加热用硅油配备不低于试验箱的1.5倍。

其它：油管、阀门开关，试管塞子配齐全。