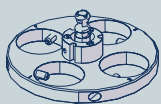


耗材目录

使用 Struers 耗材优化您的制备过程



Xmatic 最多可以制备



8 个试样夹具座



仅需 4 分钟的操作时间

- ✓ 通过全自动且一致的研磨和抛光实现最大的可再现性
- ✓ 通过最大限度地缩短每个试样的操作时间，提高实验室效率
- ✓ 通过快速、简单和直观的操作简化您的过程
- ✓ 通过优化的高质量制备工艺提高处理能力
- ✓ 尽量减少操作人员的干预，提高安全性

只有自动化才能提供的可重复性。经久耐用，精准如初

使用 Xmatic - 用于高样品量实验室的全自动研磨和抛光解决方案，获得最佳的可再现性、处理能力和过程标准化

了解更多



耗材目录

■ 切割

切割轮选择指南	12
切割磨料	14
切割精度	23
其他切割耗材	25

■ 镶嵌

热镶嵌选择指南	30
热镶嵌 - 如何优化流程时间	32
热镶嵌数据	34
热镶嵌故障排除指南	36
丙烯酸选择指南 - 冷镶嵌	38
环氧树脂选择指南 - 冷镶嵌	40
故障排除指南	42
热镶嵌	44
冷镶嵌	46

■ 研磨

无论您需要什么, 总有一个 Struers	
研磨解决方案适合您	54
高去除率平面研磨	68
磁性研磨盘 (MD)	70
金刚石垫	73
碳化硅研磨箔和 砂纸 (SiC)	74
研磨抛光膜	78
其他研磨耗材	79
无损测试	80

10

28

52

■ 抛光

MD 抛光布选择指南	86
Metalogram 说明	86
制备方法概述	87
MD 抛光布	88
金刚石/氧化物抛光布	90
金刚石产品	94
氧化物抛光	101
重复	104

■ 验证

布氏测试块	110
维氏测试块	112
努氏测试块	114
洛氏测试块	116

■ 配件

切割	120
热镶嵌	124
冷镶嵌	124
研磨 / 抛光	125
硬度测试	128
实验室设备	130
冷却系统	130

84

108

118

//////////

所有适合您的 材料的耗材

作为世界领先的材相供应商，我们提供各种材相耗材和配件，可以处理各种类型的材料。我们所有的产品都旨在确保您获得卓越的质量、可再现性和可用性，帮助您实现高效的制备，获得可靠的结果。

在 Struers 耗材目录中，您可以找到适合用于进行各种材相制样的耗材和配件：

- 切割
- 镶样
- 研磨和抛光
- 验证
- 配件

切割



镶样



研磨/抛光



验证





////////////////////

**“我们还没有遇到过一个我们
不能为其减少步骤或缩短制样
时间的客户。”**

– Helle Michaelsen, 理学硕士,
Struers 商业解决方案和应用经理

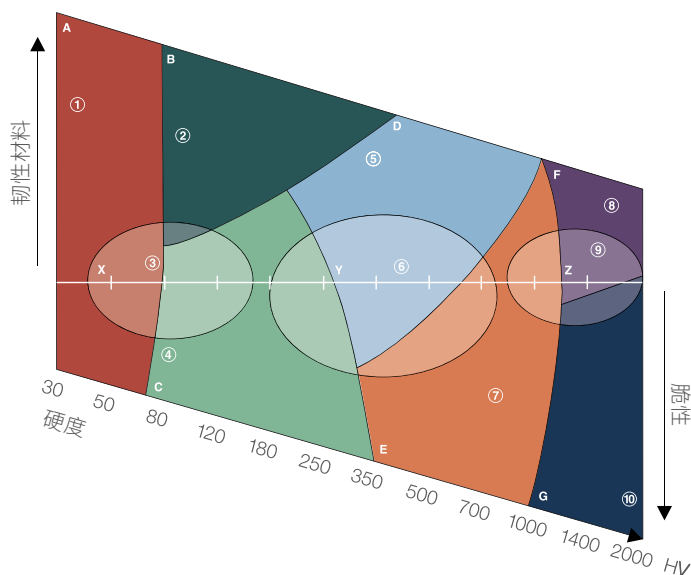
//////////

适合所有材料的方法

优化过程，最大限度减少浪费

您在通过真实结构寻找完美结果吗？或者也可以接受少量缺陷，只要它们不干扰分析？无论您的制备目标是什么，我们都将帮助您优化研磨和抛光过程，而无过度处理。这意味着通过消除变形、圆边角、划痕或凸起等缺陷，让您的试样质量提高到与目标一致，同时通过更少、用时更短的步骤最大限度减少过程浪费。

根据材料的硬度和延展性找到最佳的工艺



在 X 轴上找到材料的硬度，然后根据材料的延展性向上或向下移动 Y 轴。如需了解详细信息和查看适合您材料的优化方法，请访问 [Struers.com](https://www.struers.com)

采用系统性的方法得到准确、可重复的结果

试错法既不准确，效率也不高。我们的材相专家基于丰富的学术培训和实践经验，为所有材料开发了经过优化的方法。您只需要告诉我们您的制备目标，无论您关注的是质量、安全性、速度还是效率，我们都能对我们的标准方法进行定制，以适合您的设备、要求和操作人员的能力。

系统性的方法不仅是实现准确、可重复结果的关键，而且能使故障排除更容易。而且 Struers 还能帮助您最大限度减少随机误差和提高可重复性。我们的高品质耗材每次都能提供相同的性能，并能帮助降低对于条件变化的敏感性。我们还通过现场和在线课程提供有关方法和技术的培训。



**Siemens 使其钛样
品制备时间降低超过**

 **80 %**

“我们一位在大公司处理钛材料多年的同事告诉我们，这是他见过的最好的试样。”

– Mikael Bergren, Siemens
Industrial Turbomachinery
实验室技术员

选择合作伙伴， 而不只是供应商

耗材按期交付让您的正常运行时间最大化

我们可靠的全球供应链让您的风险和库存成本得到降低。为了快速、可靠地交付，我们在美国、日本、中国、德国和丹麦都设有配送中心。

我们的精益生产和严格质量控制获得了 ISO 9001 认证，可以保证所有耗材的性能，并为更安全的工作场所做出贡献。我们还通过了 ISO 14001 环境管理认证，并且致力于低碳航运，因此可以最大限度减少您对环境的影响。

获得全面支持 - 无论何时，无论何地。

我们的材料专家可以通过价值流图析帮助您优化端到端流程。而且还有适合过程任意阶段的 Struers 耗材和设备。这些具有可配合使用的设计，让您实现投资收益最大化。

事实上，我们可以在材料相的各个方面为您提供帮助。无论您需要通过现场和在线培训提高技能，还是需要通过服务和支持实现正常运行时间最大化，我们都能提供完善的解决方案保证确定性。



98% 的耗材发货时间
不超过

48 小时



订购耗材的最简单方式

我们的网上商店采用易于使用且移动友好的全新设计，是您订购耗材的最简单方式。

- ✓ 在线浏览 Struers 的所有耗材
- ✓ 随时随地从您的笔记本电脑、平板电脑或手机上下单
- ✓ 享受快捷的订购和交货

访问网店





切割

Struers 切割耗材

完美的材相切割要求在无过热或材料变形的情况下保持精确度，通常还要保持速度。因此，Struers 机器和耗材被设计为可以配合使用，以控制切割过程的所有参数，如冷却、旋转速度和进给速度。这样您便可以充分利用您的投资。

智能切割轮

Struers 切割轮内置补偿功能，可以在生命周期内变换磨损特性。Struers 切割轮的磨料密度在轮半径上是变化的，越靠近轮中心，密度越大。这使磨损特性更加恒定，可以使切割过程中更容易控制并降低磨损量。

六角 3D 切割轮

Struers 3D 切割轮拥有已获专利的独特六角面。轮面具有更高效率的冷却功能，可以避免切割碎屑堆积。这可以降低热损坏和减少清洁所需的时间。

Struers 耗材设计旨在充分发挥 Struers 设备的优势。



切割轮选择指南

Struers 提供市面上最全面的材相切割专用切割轮。我们的切割轮针对在 Struers 切割机上使用经过了全面测试和优化。

切割轮也适用于市面上类似规格的其他机器。

如何选择合适的切割轮：

如果材料硬度已知，可使用页面顶部的表格。底部的表格中包含具体切割机的切割轮代码。如果材料的硬度未知，可依据下表的材料分组找到适当的切割轮。

1. 沿概述的 y 轴向上，往右边寻找，直至找到所用材料的硬度值。
2. 移至右侧，直至找到适合应用的材料分组。如果只需要切割一种材料，则找到材料硬度尽可能接近间隔中部的切割轮。对于两种或更多种材料，尽可能找到覆盖整个硬度范围的切割轮。
3. 找到材料分组的编号 (I-XI)，查看下表，了解切割机的正确切割轮代码。



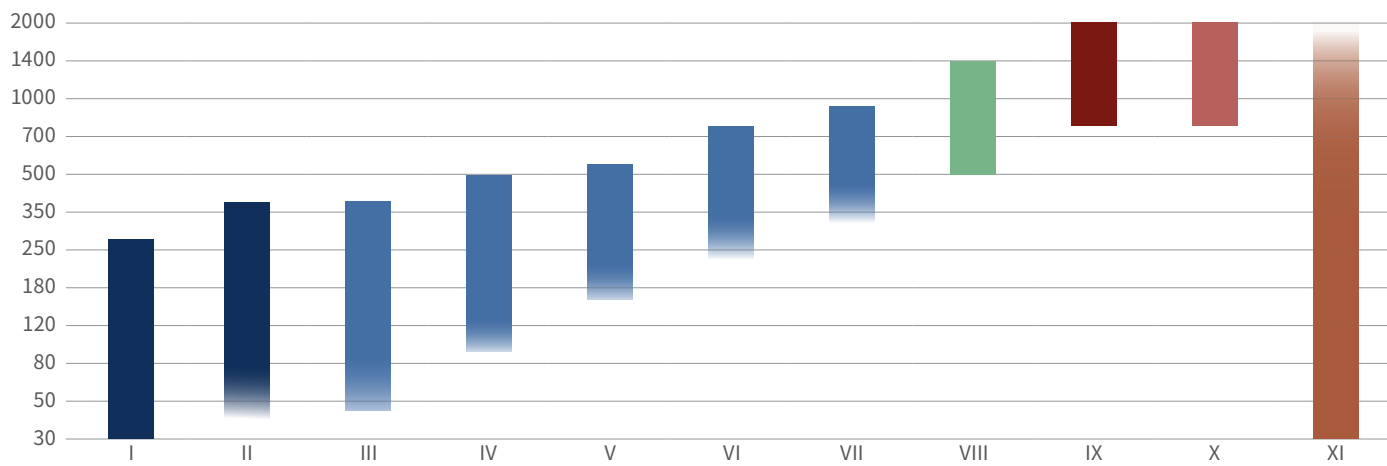
	磨粒	粘结剂
●	SiC	电木
●	Al2O3	电木
●	CBN	电木
●	金刚石	电木 较硬的和韧性的材料
●	金刚石	金属 较硬的和脆性的材料
●	金刚石	金属电镀 镶嵌材料，主要是树脂

切割机	标准切割轮尺寸*
Magnutom-500/-5000	508 x 3.5 x 32
Exotom-100/-150 Magnutom-400/-500/-5000	432 x 3.0 x 32
Axitom-5/400	400 x 3.0 x 32
Axitom-5	350 x 2.5 x 32
Labotom-15/-20	350 x 2.5 x 32
Exotom/Unitom-2/-5/-50	350 x 2.5 x 32
Unitom/Discotom -50/-60/-65/-100	300 x 2.0 x 32
Discotom-5/-6/-10/ Labotom-3/-5	250 x 1.5 x 32
Discotom/Labotom	235 x 1.5 x 22
Discoplan-TS	200 x 1.0 x 22
1) 406 x 1.8 x 32 2) 350 x 1.5 x 32 3) 356 x 1.5 x 32 4) 305 x 1.8 x 32 5) 305 x 1.5 x 32	

精密切割机	标准切割轮尺寸*
Secotom 1/-10/-15/-50-6/-20/-60**	200 x 0.8 x 22
Accutom-10/-100/-5/-50	150 x 0.5 x 12.7
Accutom-2	125 x 0.5 x 12.7
Minitom	125 x 0.5 x 12.7
特殊尺寸切割轮	100 x 0.3 x 12.7
	75 x 0.15 x 12.7

* 直径 x 宽度 x 孔径, 单位 mm。

维氏



10S51			30A51	40A51 42A51 ¹⁰	50A51 52A51 ¹⁰	60A51 62A51 ¹⁰	B0C50	B0D51 ¹⁷	M0D51 ¹⁶	E0D36 ³
10S43	20S43		30A 43	40A43 42A43 ¹⁰	50A43 52A43 ¹⁰ 58A43 ¹⁸	60A43 62A43 ¹⁰ 66A43 ¹² 68A43 ¹⁸	B0C41 ¹	B0D35 ²	M0D35 ²	E0D36 ³
10S40	20S40		30A40	40A40	50A40 58A40	60A40 68A40	B0C41 ¹	B0D35 ²	M0D35 ²	E0D36 ³
10S35	20S35	20A35	20A35	30A35	40A35	50A35 56A35 ¹² 58A35 ¹⁸	B0C35 ⁶	B0D35 ² B7D35 ^{2/15}	M0D35 ²	E0D36 ³
10S35	20S35	49A35 ¹⁹ 30A35	49A35 ¹⁹ 40A35	49A35 ¹⁹ 50A35 56A35 ¹²	60A35 66A35 ¹²	60A35 66A35 ¹²	B0C35 ⁶	B0D35 ² B7D35 ^{2/15}	M0D35 ²	E0D36 ³
10S35	30S35	20A35	30A35	40A35	50A35 56A35 ¹² 58A35 ¹⁸	60A35 66A35 ¹² 68A43 ¹⁸	B0C35 ⁶	B0D35 ² B7D35 ^{2/15}	M0D35 ²	E0D36 ³
10S30	20S30		30A30	40A30	50A30	60A30 66A30 ¹²	B0C31 ⁴	B0D31 ⁴	M0D31 ⁵	E0D30 ⁵
10S25	20S25	20A25	30A25 33A25 ⁹	40A25 46A25 ¹²	54A25 50A25 ¹¹ 56A25 ¹²	60A25 66A25 ¹²	B0C25 ⁷	B0D25 ⁸	M0D25 ⁸	E0D25
10S24	20S24		30A24	40A24	50A24	60A24				
B4D20									M4D20	

6) 350 x 1.8 x 32 7) 宽度 = 1.3 8) 宽度 = 1.1 9) 宽度 = 0.8 10) 玻璃纤维增强 11) 适用于较硬的和韧性的材料, 如镍基合金
12) 3D 切割轮 13) 宽度 = 0.6 14) 宽度 = 0.4 15) 适用于钢中的烧结碳化物 16) 宽度 = 2.4 17) 宽度 = 3.2 18) 高级切割
19) 纤维增强

10S20	10S20	30A20	30A20	50A20	50A20	50A20	B0C20	B0D20	M0D20 ¹³ M1D20 ¹³	E1D20
10S15	10S15	40A15 30A15	40A15 30A15	50A15	50A15	50A15	B0C15	B0D15	M0D15 M1D15	E0D15
30A13	30A13	30A13	30A13	50A13	50A13	50A13	B0C13	B0D13 ¹³	M0D13 ¹⁴ M1D13 ¹⁴	M1D13 ¹⁴
M1D13 ¹⁴	M1D13 ¹⁴	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0D13 ¹³	M0D13 ¹⁴ M1D13 ¹⁴	M1D13 ¹⁴
在要求高精度或最低材料损耗的应用中, 这些切割轮可配合 Accutom-2/-5/-50 和 Secotom-1/-10/-15/-50-6/-20/-60 切割小型试样。									M0D10 M1D10	M1D10
									M0D08 M1D08	M1D08

** 对于 Secotom-1, 仅使用 M0D20 + B0D20

切割

研磨

研磨

抛光

验证

配件



优质切割轮



磨削切割轮



磨削切割轮

切割磨料

508 mm 磨料切割轮	
40009160	切割轮 10S51 用于切割较软的有色金属 (HV 30-300)。碳化硅。树脂结合剂 508 mm (20) 直径 x 3.5 mm x 32 mm 直径, 3 件
40009161	切割轮 30A51 用于切割中等软度黑色金属 (<HV 300)。氧化铝。树脂结合剂。 508 mm (20) 直径 x 3.5 mm x 32 mm 直径, 3 件
40009162	切割轮 40A51 用于切割中等硬度黑色金属 (HV 200 - 500)、不锈钢以及直径大于 150 mm 的较软黑色金属。氧化铝。树脂结合剂。 508 mm (20) 直径 x 3.5 mm x 32 mm 直径, 3 件
40009163	切割轮 42A51 用于切割中等硬度黑色金属 (HV 200 - -500)、不锈钢以及直径大于 150 mm 的较软黑色金属。氧化铝。树脂结合剂。玻璃纤维增强。 508 mm (20) 直径 x 3.5 mm x 32 mm 直径, 3 件
40009164	切割轮 50A51 用于切割较硬的黑色金属 (HV 450 - 600)。氧化铝。树脂结合剂。 508 mm (20) 直径 x 3.5 mm x 32 mm 直径, 3 件
40009165	切割轮 52A51 用于切割较硬的黑色金属 (HV 450 - 600)。氧化铝。树脂结合剂。纤维增强。 508 mm (20) 直径 x 3.5 mm x 32 mm 直径, 3 件
40009166	切割轮 60A51 用于切割超硬黑色金属 (> HV 600)。氧化铝。树脂结合剂。 508 mm 直径 x 3.5 mm x 32 mm 直径, 3 件
40009167	切割轮 62A51 用于切割极硬黑色金属 (> HV 600)。氧化铝。树脂结合剂。玻璃纤维增强 508 mm (20) 直径 x 3.5 mm x 32 mm 直径, 3 件
432 mm 磨料切割轮	
40009150	切割轮 10S43 用于切割较软的有色金属 (HV 30 - 300)。碳化硅。树脂结合剂 432 mm (17") 直径 x 3.0 mm x 32 mm 直径。5 件。
40009170	切割轮 20S43 用于切割极韧金属 (如钛) (HV 70 - 400)。碳化硅。树脂结合剂。 432 mm (17") 直径 x 3.0 mm x 32 mm 直径。5 件。

432 mm 磨料切割轮

40009151	切割轮 30A43 用于切割中等软度的黑色金属 (<HV 300), 还适合一般应用。氧化铝。树脂结合剂 432 mm (17") 直径 x 3.0 mm x 32 mm 直径。5 件。
40009152	切割轮 40A43 用于切割中等硬度的黑色金属 (HV 200 - 500)、不锈钢, 还适合一般应用。氧化铝。树脂结合剂 432 mm (17") 直径 x 3.0 mm x 32 mm 直径。5 件。
40009158	切割轮 42A43 用于切割表面硬化和中等硬度的黑色金属 (HV 200 - 700), 并适用于不锈钢。纤维增强。氧化铝。树脂结合剂 432 mm (17") 直径 x 3.0 mm x 32 mm 直径。5 件。
40009153	切割轮 50A43 用于切割较硬的黑色金属 (HV 450 - 600)。氧化铝。树脂结合剂 432 mm (17") 直径 x 3.0 mm x 32 mm 直径。5 件。
40009154	切割轮 52A43 用于切割较硬的黑色金属 (HV 450 - 600)。纤维增强。氧化铝。树脂结合剂 432 mm (17") 直径 x 3.0 mm x 32 mm 直径。5 件。
40009174	切割轮, 优质 58A43 用于大量切割较硬的黑色金属 (HV 450 - 600)。带螺旋图案。氧化铝。树脂结合剂。 432 mm (17") 直径 x 2.7 mm x 32 mm 直径 5 件
40009155	切割轮 60A43 用于切割超硬黑色金属 (> HV 600)。氧化铝。树脂结合剂 432 mm (17") 直径 x 3.0 mm x 32 mm 直径。5 件。
40009156	切割轮 62A43 用于切割超硬黑色金属 (> HV 600)。纤维增强。氧化铝。树脂结合剂 432 mm (17") 直径 x 3.0 mm x 32 mm 直径。5 件。
40009159	切割轮, 六边形 66A43 用于切割超硬黑色金属 (> HV 600)。带 3D 六角图型。氧化铝。树脂结合剂 432 mm (17") 直径 x 3.0 mm x 32 mm 直径。5 件。
40009175	切割轮, 优质 68A43 用于大量切割极硬的黑色金属 (HV >600)。带螺旋图案。氧化铝。树脂结合剂。 432 mm (17") 直径 x 2.7 mm x 32 mm 直径 5 件

400 mm 磨料切割轮

40000104	切割轮 10S40 用于切割柔软的有色金属 (HV 30 - 300)。碳化硅。树脂结合剂 400 mm (16") 直径 x 3.0 mm x 32 mm 直径 5 件。
40000105	切割轮 20S40 用于切割非常有韧性的金属 (如: 钛) (HV 70 - 400)。碳化硅。树脂结合剂 400 mm (16") 直径 x 3.0 mm x 32 mm 直径 5 件。

400 mm 磨料切割轮

40000106	切割轮 30A40 用于切割中等硬度的黑色金属 (<HV 300)。氧化铝。树脂结合剂 400 mm (16") 直径 x 3.0 mm x 32 mm 直径 5件。
40000107	切割轮 40A40 用于切割中等硬度的黑色金属 (HV 200 - 500), 不锈钢和一般应用。氧化铝。树脂结合剂 400 mm (16") 直径 x 3.0 mm x 32 mm 直径 5件。
40000108	切割轮 50A40 用于切割硬质黑色金属 (HV 450 - 600)。氧化铝。树脂结合剂 400 mm (16") 直径 x 3.0 mm x 32 mm 直径 5件。
40000109	切割轮 58A40, 400 mm x 2.5 mm, 5 片/包 用于切割较硬黑色金属 (HV 450 - 600) 的切割轮, 带有螺旋纹路, 刚玉磨粒, 树脂粘结。 400 mm (16") x 2.5 mm x 32 mm dia. (直径 x 厚 x 中心孔直径), 每包5片
40000110	切割轮 60A40 用于切割超硬黑色金属 (> HV 600)。氧化铝。树脂结合剂 400 mm (16") 直径 x 3.0 mm x 32 mm 直径 5件
40000111	切割轮 68A40 高级切割轮。用于切割超硬黑色金属 (> HV 600)。带螺旋图案。氧化铝。树脂结合剂 400 mm (16") 直径 x 2.5 mm x 32 mm 直径 5件。

350 mm 磨料切割轮

40009120	切割轮 10S35 用于在 Unitom (2.775 rpm)、Axitom (1.950 rpm) 和 Labotom-15 (2.350 rpm) 上切割较软的有色金属 (HV 30 - 300)。碳化硅。树脂结合剂 350 mm (14") 直径 x 2.5 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009121	切割轮 20S35 用于在 Axitom (1.950 rpm) 和 Labotom-15 (2.350 rpm) 上切割极韧金属 (如钛) (HV 70 - 400)。碳化硅。树脂结合剂 350 mm (14") 直径 x 2.5 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009122	切割轮 30S35 用于在 Unitom (2.775 rpm) 上切割极韧金属 (如钛) (HV 70 - 400)。碳化硅。树脂结合剂 350 mm (14") 直径 x 2.5 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009123	切割轮 20A35 用于在 Unitom (2.775 rpm) 和 Axitom (1.950 rpm) 上切割较软的黑色金属、钢管和小工件 (HV 80 - 400), 并用于切割中等软度的黑色金属 (<HV 300), 还适合 Axitom (1.950 rpm) 上的一般应用。氧化铝。树脂结合剂 350 mm (14") 直径 x 2.5 mm x 32 mm 直径。10 件。

350 mm 磨料切割轮

40009124	切割轮 30A35 用于在 Labotom-15 (2.350 rpm) 上切割较软的黑色金属、钢管和小工件 (HV 80 - 400)。用于在 Unitom (2.775 rpm) 上切割中等软度的黑色金属 (<HV 300)。用于在 Axitom (1.950 rpm) 上切割中等硬度的黑色金属 (HV 200 - 500)。氧化铝。树脂结合剂 350 mm (14") 直径 x 2.5 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009125	切割轮 40A35 用于在 Labotom-15 (2.350 rpm) 上切割中等软度的黑色金属 (<HV 300)。用于在 Unitom (2.775 rpm) 上切割中等硬度的黑色金属 (HV 200 - 500) 和不锈钢。用于在 Axitom (1.950 rpm) 上切割较硬的黑色金属 (HV 300 - 700)。氧化铝。树脂结合剂 350 mm (14") 直径 x 2.5 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009180	
40009126	切割轮 50A35 用于在 Labotom-15 (2.350 rpm) 上切割中等硬度的黑色金属 (HV 200 - 500)。用于在 Unitom (2.775 rpm) 上切割较硬的黑色金属 (HV 300 - 700)。用于在 Axitom (1.950 rpm) 上切割极硬的黑色金属 (HV 400 - 800)。氧化铝。树脂结合剂 350 mm (14") 直径 x 2.5 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009168	切割轮 55A35 在特殊零部件上使用 3mm 宽切割的特殊切割轮。 350 mm (14) 直径 x 3 mm x 32 mm dia. 8 片装
40009127	切割轮, 六边形 56A35 用于在 Labotom-15 (2.350 rpm) 上切割中等硬度的黑色金属 (HV 200 - 500)。用于在 Unitom (2.775 rpm) 上切割较硬的黑色金属 (HV 300 - 700)。用于在 Axitom (1.950 rpm) 上切割极硬的黑色金属 (HV 400 - 800)。带 3-D 六角图型。氧化铝。树脂结合剂 350 mm (14") 直径 x 2.5 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009172	切割轮, 优质 58A35 用于在 Unitom (2.775 rpm) 上切割较硬的黑色金属 (HV 300 - 700)。用于在 Axitom (1.950 rpm) 上切割极硬的黑色金属 (HV 400 - 800)。适用于大量切割。带螺旋图案。氧化铝。树脂结合剂。 350 mm (14") 直径 x 2.2 mm x 32 mm 直径 10 件
40009128	切割轮 60A35 用于在 Labotom-15 (2.350 rpm) 上手工切割硬和极硬的黑色金属 (HV 300 - 800)。用于在 Unitom (2.775 rpm) 上切割极硬的黑色金属 (HV 400 - 800)。氧化铝。树脂结合剂 350 mm (14") 直径 x 2.5 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009129	切割轮, 六边形 66A35 用于在 Labotom-15 (2.350 rpm) 上手工切割硬和极硬的黑色金属 (HV 300 - 800)。用于在 Unitom (2.775 rpm) 上切割极硬的黑色金属 (HV 400 - 800)。带 3-D 六角图型。氧化铝。树脂结合剂 350 mm (14") 直径 x 2.5 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009173	切割轮, 优质 68A35 用于在 Unitom (2.775 rpm) 和 Labotom-15 (2,350 rpm) 上切割极硬黑色金属 (HV 400 - 800)。适用于大量切割。带螺旋图案。氧化铝。树脂结合剂。 350 mm (14") 直径 x 2.2 mm x 32 mm 直径 10 件

切割

磨料

研磨

抛光

验证

配件

300 mm 磨料切割轮

40009140	切割轮 10S30 用于切割较软的有色金属 (HV 30 - 300)。碳化硅。树脂结合剂 300 mm (12") 直径 x 2.0 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009141	切割轮 20S30 用于切割极韧金属 (如钛) (HV 70 - 400)。碳化硅。树脂结合剂 300 mm (12") 直径 x 2.0 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009142	切割轮 30A30 用于切割中等软度的黑色金属 (<HV 300), 还适合一般应用。氧化铝。树脂结合剂 300 mm (12") 直径 x 2.0 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009143	切割轮 40A30 用于切割中等硬度的黑色金属 (HV 200 - 500)、不锈钢, 还适合一般应用。氧化铝。树脂结合剂 300 mm (12") 直径 x 2.0 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009144	切割轮 50A30 用于切割硬的黑色金属 (HV 450 - 600) 以及直径大于 60 mm 的较软黑色金属。氧化铝。树脂结合剂 300 mm (12") 直径 x 2.0 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009145	切割轮 60A30 用于切割超硬黑色金属 (> HV 600)。氧化铝。树脂结合剂 300 mm (12") 直径 x 2.0 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009146	切割轮, 六边形 66A30 用于切割超硬黑色金属 (> HV 600)。带 3D 六角图型。氧化铝。树脂结合剂 300 mm (12") 直径 x 2.0 mm x 32 mm 直径。10 件。

250 mm 磨料切割轮

40009101	切割轮 10S25 用于切割较软的有色金属 (HV 30 - 300)。碳化硅。树脂结合剂 250 mm (10") 直径 x 1.5 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009102	切割轮 20S25 用于切割极韧金属 (如钛) (HV 70 - 400)。碳化硅。树脂结合剂 250 mm (10") 直径 x 1.5 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009103	切割轮 20A25 用于切割较软的黑色金属、钢管和小工件 (HV 80 - 400)。氧化铝。树脂结合剂 250 mm (10") 直径 x 1.5 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009104	切割轮 30A25 用于切割中等软度的黑色金属 (<HV 300), 还适合一般应用。氧化铝。树脂结合剂 250 mm (10") 直径 x 1.5 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009105	切割轮 33A25 薄 (0.8 mm) 切割轮, 用于精密切割中等软度的黑色金属 (<HV 300)。氧化铝。树脂结合剂 250 mm (10") 直径 x 0.8 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009106	切割轮 40A25 用于切割中等硬度的黑色金属 (HV 200 - 500)、不锈钢, 还适合一般应用。氧化铝。树脂结合剂 250 mm (10") 直径 x 1.5 mm x 32 mm 直径。10 件。

250 mm 磨料切割轮

40009107	切割轮, 六边形 46A25 用于切割中等硬度的黑色金属 (HV 200 - 500)、不锈钢, 还适合一般应用。带 3D 六角图型。氧化铝。树脂结合剂 250 mm (10") 直径 x 1.5 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009108	切割轮 50A25 用于切割硬而韧的黑色金属和镍基合金 (HV 450 - 600)。氧化铝。树脂结合剂 250 mm (10") 直径 x 1.5 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009112	切割轮 54A25 用于切割硬的黑色金属 (HV 450 - 600) 以及直径大于 50 mm (2) 的较软的黑色金属。特别适合手工切割。氧化铝。树脂结合剂 250 mm (10") 直径 x 1.5 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009109	切割轮, 六边形 56A25 用于切割硬的黑色金属 (HV 450 - 600) 以及直径大于 50 mm (2) 的较软黑色金属。带 3D 六角图型。氧化铝。树脂结合剂 250 mm (10") 直径 x 1.5 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009110	切割轮 60A25 用于切割超硬黑色金属 (> HV 600)。氧化铝。树脂结合剂 250 mm (10") 直径 x 1.5 mm x 32 mm 直径。10 件。
40009111	切割轮, 六边形 66A25 用于切割超硬黑色金属 (> HV 600)。带 3D 六角图型。氧化铝。树脂结合剂 250 mm (10") 直径 x 1.5 mm x 32 mm 直径。10 件。

235 mm 磨料切割轮

40009134	切割轮 10S24 用于切割较软的有色金属 (HV 30 - 300)。碳化硅。树脂结合剂 235 mm (9") 直径 x 1.5 mm x 22 mm 直径。10 件。
40009135	切割轮 20S24 用于切割极韧金属 (如钛) (HV 70 - 400)。碳化硅。树脂结合剂 235 mm (9") 直径 x 1.5 mm x 22 mm 直径。10 件。
40009133	切割轮 30A24 用于切割中等软度的黑色金属 (<HV 300), 还适合一般应用。氧化铝。树脂结合剂 235 mm (9") 直径 x 1.5 mm x 22 mm 直径。10 件。
40009132	切割轮 40A24 用于切割中等硬度的黑色金属 (HV 200 - 500)、不锈钢, 还适合一般应用。氧化铝。树脂结合剂 235 mm (9") 直径 x 1.5 mm x 22 mm 直径。10 件。
40009131	切割轮 50A24 用于切割硬的黑色金属 (HV 450 - 600) 以及直径大于 50 mm (2) 的较软黑色金属。氧化铝。树脂结合剂 235 mm (9") 直径 x 1.5 mm x 22 mm 直径。10 件。
40009130	切割轮 60A24 用于切割超硬黑色金属 (> HV 600)。氧化铝。树脂结合剂 235 mm (9") 直径 x 1.5 mm x 22 mm 直径。10 件。

直径/CBN 切割轮	
40000096	CBN 切割轮 B0C50 用于切割极硬的黑色金属 (HV 500 - 1400)。高浓度树脂粘合剂 500 mm (19.7) 直径 x 2.3 mm x 32 mm 直径
40000095	金刚石切割轮 M0D51 用于切割陶瓷 (> HV 800) 和矿物。金属结合剂, 高浓度 508 mm (20) 直径 x 3.2 mm x 32 mm 直径
40000094	金刚石切割轮 B0D51 用于切割烧结碳化物和陶瓷 (> HV 800)。树脂结合剂 508 mm 直径 x 2.7 mm x 32 mm 直径
40000077	金刚石切割轮 M0D35 用于切割陶瓷 (> HV 800) 和矿物。金属结合剂, 高浓度 350 mm (14) 直径 x 1.5 mm x 32 mm 直径
40000036	金刚石切割轮 B0D35 用于切割烧结碳化物和陶瓷 (> HV 800)。树脂结合剂 350 mm (14) 直径 x 1.5 mm x 32 mm 直径
40000093	金刚石切割轮 B7D35 用于切割含钢和烧结碳化物的钻探工具。树脂结合剂。 350 mm (14) 直径 x 1.8 mm x 32 mm 直径
40000082	金刚石切割轮 E0D36 用于切割含有树脂或塑料的镶嵌样品和部件。电镀 356 mm (14) 直径 x 1.5 mm x 32 mm 直径
40000075	金刚石切割轮 M0D31 用于切割陶瓷 (> HV 800) 和矿物。金属结合剂, 高浓度 305 mm (12) 直径 x 1.5 mm x 32 mm 直径
40000035	金刚石切割轮 B0D31 用于切割烧结碳化物和陶瓷 (> HV 800)。树脂结合剂 305 mm (12) 直径 x 1.8 mm x 32 mm 直径
40000081	金刚石切割轮 E0D30 用于切割含有树脂或塑料的镶嵌样品和部件。电镀 300 mm (12) 直径 x 1.5 mm x 32 mm 直径
40000034	金刚石切割轮 M0D25 用于切割陶瓷 (> HV 800) 和矿物。金属结合剂, 高浓度 250 mm (10) 直径 x 1.1 mm x 32 mm 直径
40000033	金刚石切割轮 B0D25 用于切割烧结碳化物和陶瓷 (> HV 800)。树脂结合剂 254 mm (10) 直径 x 1.1 mm x 32 mm 直径
40000080	金刚石切割轮 E0D25 用于切割含有树脂或塑料的镶嵌样品和部件。电镀 250 mm (10) 直径 x 1.5 mm x 32 mm 直径
40000079	CBN 切割轮 B0C41 用于切割极硬的黑色金属 (HV 500 - 1400)。树脂结合剂, 高浓度 406 mm (16) 直径 x 1.8 mm x 32 mm 直径

直径/CBN 切割轮

40000078	CBN 切割轮 B0C35 用于切割极硬的黑色金属 (HV 500 - 1400)。树脂结合剂, 高浓度 350 mm (14) 直径 x 1.8 mm x 32 mm 直径
40000076	CBN 切割轮 B0C31 用于切割极硬的黑色金属 (HV 500 - 1400)。树脂结合剂, 高浓度 305 mm (12) 直径 x 1.8 mm x 32 mm 直径
40000018	CBN 切割轮 B0C25 用于切割极硬的黑色金属 (HV 500 - 1400)。树脂结合剂, 高浓度 252 mm (10) 直径 x 1.3 mm x 32 mm 直径
40000029	金刚石切割轮 M4D20 用于手动切割含硬质相的矿物及复合材料。适用于 Discoplan-TS 以及 Secotom-10 或 Secotom-1 上的手动切割台。金属结合剂, 高浓度 202 mm (8) 直径 x 1.0 mm x 22 mm 直径
40000032	金刚石切割轮 B4D20 用于手工切割烧结碳化物和陶瓷 (> HV 800)。适用于 Discoplan-TS。树脂结合剂 202 mm (8) 直径 x 1.1 mm x 22 mm 直径

200 mm 磨料切割轮

40000092	切割轮 10S20 用于切割较软的有色金属 (HV 70 - 400)。适用于 Secotom。SiC。树脂粘合剂 200 mm (8) 直径 x 0.8 mm x 22 mm 直径 5 件。
40000087	切割轮 30A20 用于切割中等硬度黑色金属 (< HV 500)。适用于 Secotom。氧化铝。树脂粘合剂 200 mm (8) 直径 x 0.8 mm x 22 mm 直径 5 件。
40000086	切割轮 50A20 用于切割较硬的黑色金属 (> HV 500)。适用于 Secotom。氧化铝。树脂粘合剂 200 mm (8) 直径 x 0.8 mm x 22 mm 直径 5 件。

切割

金属材料

研磨

抛光

验证

配件



冷却液添加剂



带式滤纸

<200mm 磨料切割轮

40000103

切割轮 10S15

用于切割较软的有色金属 (HV 30 - 400)。适用于 Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 和 Accutom-100/-10/-50/-5/-2。碳化硅。树脂粘合剂

150 mm (6) 直径 x 0.5 mm x 12.7 mm 直径 5 件。

40000102

切割轮 30A15

用于切割中等软度的黑色金属 (<HV 300), 还适合一般应用。适用于 Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 和 Accutom-100/-10/-50/-5/-2。氧化铝。树脂粘合剂

150 mm (6) 直径 x 0.5 mm x 12.7 mm 直径 5 件。

40000101

切割轮 40A15

用于切割中等硬度的黑色金属 (HV 200 - 500)、不锈钢和一般应用。适用于 Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 和 Accutom-100/-10/-50/-5/-2。氧化铝。树脂粘合剂

150 mm (6) 直径 x 0.5 mm x 12.7 mm 直径 5 件。

40000100

切割轮 50A15

用于切割较硬的黑色金属 (HV 500 - 800) 以及尺寸相对较大的试样。适用于 Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 和 Accutom-100/-10/-50/-5/-2。氧化铝。树脂粘合剂

150 mm (6) 直径 x 0.5 mm x 12.7 mm 直径 5 件。

40000045

切割轮 30A13

用于切割中等硬度黑色金属 (< HV 500)。适用于 Accutom 和 Secotom。氧化铝。树脂粘合剂

125 mm (5) 直径 x 0.5 mm x 12.7 mm 直径 5 件。

40000044

切割轮 50A13

用于切割较硬的黑色金属 (> HV 500)。适用于 Accutom 和 Secotom。氧化铝。树脂粘合剂

125 mm (5) 直径 x 0.5 mm x 12.7 mm 直径 5 件。



切割轮



金刚石精密切割轮

切割精度

直径/CBN 精密切割轮

40000084	金刚石切割轮 M0D20 用于切割陶瓷和矿物 (> HV 800)。可与手动切割台配套使用。适用于 Secotom。金属结合剂, 高浓度 203 mm (8) 直径 x 0.6 mm x 22 mm 直径
40000072	金刚石切割轮 M1D20 用于切割硬脆材料。可与手动切割台配套使用。适用于 Secotom。金属结合剂, 低浓度 203 mm (8) 直径 x 0.6 mm x 22 mm 直径
40000083	金刚石切割轮 B0D20 用于切割烧结碳化物和陶瓷 (> HV 800)。适用于 Secotom-1/-10/-15/-50/-6/-20/-60。树脂粘合剂 203 mm (8) 直径 x 0.9 mm x 22 mm 直径
40000090	金刚石切割轮 E1D20 用于切割含有树脂或塑料的镶嵌样品和部件。适用于 Secotom。电镀, 单层 200 mm (8) 直径 x 0.8 mm x 22 mm 直径
40000046	金刚石切割轮 M4D18 用于手动切割含硬质相的矿物及复合材料。适用于带手动切割台的 Accutom-2 和 Accutom。金属结合剂, 高浓度 176 mm (7) 直径 x 0.8 mm x 12.7 mm 直径
40000054	金刚石切割轮 M0D15 用于切割陶瓷和矿物 (> HV 800)。适用于 Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 和 Accutom-100/-10/-50/-5。金属结合剂, 高浓度 152 mm (6) 直径 x 0.4 mm x 12.7 mm 直径
40000068	金刚石切割轮 M1D15 用于切割硬脆材料。适用于 Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 和 Accutom-100/-10/-50/-5。金属结合剂, 低浓度 152 mm (6) 直径 x 0.4 mm x 12.7 mm 直径
40000055	金刚石切割轮 B0D15 用于切割烧结碳化物和陶瓷 (> HV 800)。适用于 Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 和 Accutom-100/-10/-50/-5。树脂粘合剂 152 mm (6) 直径 x 0.8 mm x 12.7 mm 直径
40000089	金刚石切割轮 E0D15 用于切割含有树脂或塑料的镶嵌样品和部件。适用于 Secotom 和 Accutom-100/-10/-50/-5。电镀, 多层。 150 mm (6) 直径 x 0.4 mm x 12.7 mm 直径

直径/CBN 精确切割轮

40000038	金刚石切割轮 M0D13 用于切割陶瓷和矿物 (> HV 800)。适用于 Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60、Accutom-100/-10、Accutom-50/-5、Accutom-2、Accutom 和 Minitom。金属结合剂, 高浓度 127 mm (5) 直径 x 0.4 mm x 12.7 mm 直径
40000071	金刚石切割轮 M1D13 用于切割硬脆材料。适用于 Minitom、Accutom 和 Secotom。金属结合剂, 低浓度。金属结合剂, 低浓度 127 mm (5) 直径 x 0.4 mm x 12.7 mm 直径
40000039	金刚石切割轮 B0D13 用于切割烧结碳化物和陶瓷 (> HV 800)。适用于 Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60、Accutom-100/-10、Accutom-50/-5、Accutom-2、Accutom 和 Minitom。树脂粘合剂 127 mm (5) 直径 x 0.6 mm x 12.7 mm 直径
40000043	金刚石切割轮 M0D10 用于精确切割陶瓷和矿物。适用于 Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60、Accutom-100/-10、Accutom-50/-5、Accutom-2、Accutom 和 Minitom。金属结合剂, 高浓度 102 mm (4) 直径 x 0.3 mm x 12.7 mm 直径
40000070	金刚石切割轮 M1D10 用于切割硬脆材料。适用于 Minitom、Accutom 和 Secotom。金属结合剂, 低浓度 102 mm (4) 直径 x 0.3 mm x 12.7 mm 直径
40000041	金刚石切割轮 M0D08 用于高精度切割极小试样。主要推荐用于陶瓷和矿物。适用于 Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60、Accutom-100/-10、Accutom-50/-5、Accutom-2 和 Accutom。金属结合剂, 高浓度 76 mm (3) 直径 x 0.15 mm x 12.7 mm 直径
40000069	金刚石切割轮 M1D08 用于切割硬脆材料。适用于 Accutom 和 Secotom。金属结合剂, 低浓度 76 mm (3) 直径 x 0.15 mm x 12.7 mm 直径
40000074	CBN 切割轮 B0C20 用于切割极硬的黑色金属 (HV 500 - 1400)。适用于 Secotom-10/-15/-50/-60/-20/-60。高浓度树脂粘合剂 203 mm (8) 直径 x 0.9 mm x 22 mm 直径
40000073	CBN 切割轮 B0C15 用于切割极硬的黑色金属 (HV 500 - 1400)。适用于 Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 和 Accutom-100/-50/-10/-5。高浓度树脂粘合剂 152 mm (6) 直径 x 0.8 mm x 12.7 mm 直径
40000040	CBN 切割轮 B0C13 用于切割极硬的黑色金属 (HV 500 - 1400)。适用于 Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60、Accutom-100/-10、Accutom-50/-5、Accutom-2、Accutom 和 Minitom。高浓度树脂粘合剂 127 mm (5) 直径 x 0.6 mm x 12.7 mm 直径

*** 单次装运的危险品费用

如需获取安全数据表 (SDS), 请访问 [struers.com](https://www.struers.com)

其他切割耗材

添加剂	
49900068	Corrozip-Cu 用于循环冷却装置的添加剂, 尤其适用于主要切割铜和铜合金的机器。其配方保护机器免受腐蚀, 同时改进切割和冷却质量。与水混合。冷却液中 Corrozip-Cu 的浓度为 2.7-3.3 %。由于会形成泡沫, 因此不推荐与 Coolimat-200 带式过滤器一起使用。 1 l 冷却系统添加剂
49900072	Cooli Additive Plus 4 L 用于循环水的高性能切割添加剂。添加剂, 用于改善切割和冷却性能, 并保护机器免受腐蚀。建议浓度: 4% 4 l
49900071	1 l
49900073	Cooli Additive 4 L 用于切割和研磨循环水的添加剂。添加剂, 用于改善切割/研磨和冷却性能, 并保护机器免受腐蚀。建议浓度: 4% 1 L
49900074	1 L
49900076	
49900040***	单元清洁 用于清洁循环冷却装置以避免微生物的侵袭并去除任何异味 1 l
其他	
49900065	过滤管 100 l 静态循环冷却系统的一次性过滤管。容量: 100-150 l 水箱。10 件。 与 100 l 和 150 l 水箱配套使用的过滤袋
06166901	Coolimat-200 的过滤纸 宽度: 500 mm。用于与 Coolimat-200 带式过滤器 (06161116) 配套使用
05766914	与带式过滤器 (057663xx) 配套使用的带式过滤器纸。宽度: 45 cm 每卷 90 m
06526901	宽度: 500 mm。配合 Coolimat-2000 和带式过滤器使用。包括 4 卷, 每卷长 100 m。 滤纸卷
05766915	静态过滤器纸 与静态过滤器 (05766907) 配套使用 用于 100 l 过滤器。100 件。
05766916	与静态过滤器 (05766908) 配套使用 用于 50 l 过滤器。100 件。
49900060	过滤纸 用于 Accutom-10 和 Accutom-100 100 件。
49900001	一次性内衬 用于收集循环冷却装置 (025361xx) 中的废料, 容量为 30 l 20 件。
49900013	用于收集循环冷却装置中的废料, 容量为 65 l 10 件。

切割

研磨

抛光

验证

配件

其他

49900042	用于在 50 升水箱 (05766906) 中收集废料 20 件。
49900043	用于在 100/150 升水箱 (05766905/05766929/05766930) 中收集废料 20 件。
06166906	Coolimat 收集箱一次性内衬, 10 件
49900057	用于在 200 升水箱 (06161X16) 中收集废料, 5 件。
49900085	再循环系统过滤袋, 容量为75l 用于Xmatic和Xmatic Compact的再循环系统的一次性过滤袋 用于MD研磨/抛光站, 10件。
49900086	再循环系统过滤袋, 容量为75l 用于Xmatic高速研磨站循环系统的一次性滤袋 用于高速平面研磨站, 10件。



切割系统寿命高达三倍

使用 Cooli Additive Plus

在网上商城购买



- ✓ 安全的工作环境
没有过敏源, 不含硼酸
- ✓ 预加料瓶, 开封即用
- ✓ 切割系统寿命高达三倍
(表面硬化钢)
- ✓ 切割次数提高多达 30%
针对铝合金进行了优化



镶样

Struers 镶样耗材

无论是何种应用，您都能找到满足每个热镶嵌和冷镶嵌需求的 Struers 镶嵌材料。具有轻松加液、安全和试样完整等优点，始终出色的成果帮助您实现高效的工作流程。

热镶嵌

如果您需要高质量、一致的大小，并缩短流程时间，我们的热镶嵌解决方案将是理想选择。

只需将试样和镶嵌材料放入镶嵌机镶样筒即可。为确保优异的镶样性能，我们鼓励您使用与镶嵌机配套的热镶嵌材料。这是因为机器都设计为可以控制镶样过程的所有参数，例如冷却与加热循环以及加液。这样可让您的投资获得最大回报。

冷镶嵌

我们的冷镶嵌材料可以在制备过程中保护脆性和易脆试样，并进行高质量镶嵌以进行显微镜检查。Struers 环氧树脂系列产品可以对您的试样进行高质量的浸渍，且不影响速度。

只有 Struers 耗材才能充分发挥 Struers 设备的优势。



CitoPress-30

Esc

1-2

1-2

热镶样选择指南

树脂	ClaroFast	CitoFast	ConduFast
			
材料	丙烯酸树脂	含有铝填料的丙烯酸树脂	含有铁填料的丙烯酸树脂
特性	透明	极快镶嵌。 用作 DuroFast或LevoFast 的“背衬”时,处理时间很短。	导电
建议用途	透明镶嵌 多孔试样	快速镶样时间 适合柔软材料	电解抛光
型号	热塑性	热塑性	热塑性
收缩率 从 1-3 (1 为最佳)	. .	. .	. .
硬度 从 1-3(1 为最软)	. .	. .	.
磨削率	高	高	高
工艺参数*			
加热温度 (°C)	180	180	180
数量 (ml)	20	20	20
加热时间 (分钟)	4	2.5	3.5
加热压力(巴)	350	300	250
冷却时间 (分钟)	6.5	1	1.5
冷却速率	低	高	高
总过程时间 (分钟)	10.5	3.5	5
应用/特性	透明镶嵌, 多孔试样.** 用于ConduFast的 表面电绝缘体	适合较软材料.* 当用作背衬时,还可 快速镶嵌	电解抛光

30 mm 直径, 镶嵌 45% 碳钢试样 (20体积%) * 铝填料中可能出现镶嵌磨料 ** 使用灵敏模式

DuroFast	LevoFast	PolyFast	PuriFast	MultiFast
				
含有矿物填料的环氧树脂	含有矿物和玻璃填料的三聚氰胺	含有碳填料的酚醛树脂	含有木头和矿物填料的聚丙烯	含有木粉填料的酚醛树脂
极低收缩率。 极低磨削率	极低收缩率 高磨削率	极低收缩率 高磨削率	中等收缩率 中等磨削率	中等收缩率 中等磨削率
对于较硬材料提供出色的边缘保护	极好 边缘保护 适合较软到中等硬度的材料	快速镶嵌 电镜 (SEM) 检查	通常用于较软到中等硬度的材料	较软到中等硬度材料的常规检查。 颜色编码
热固性	热固性	热固性	热塑性	热固性
.	.	.	. . .	. . .
. . .	. . .	. .	.	. . .
低	高	高	高	中
180	180	180	150 - 180	180
20	25	20	25	25
3.5	3.5	3.5	3	3
325	250	250	250	250
2	2	1.5	2	2
高	高	高	高	高
5.5	5.5	5	5	5
适合较硬的材料 出色的边缘保护	适合较软到中等硬度的材料。 出色的边缘保护	电镜 (SEM) 检查	未分类, 无危险成分 适合较软到中等硬度的材料。 非常适合作为背衬	较软到中等硬度材料的常规检查。 适合作为背衬

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

热镶样 如何优化流程时间

成系列镶样试样时, 建议优化加热和冷却时间。

限制加热和冷却时间的因素之一是树脂的导热性相对较低。缩短流程时间的有效方法是尽可能减小需要在

树脂中传热的距离。镶样导热性良好的金属件时, 在以下情况下可缩短加热和冷却时间:

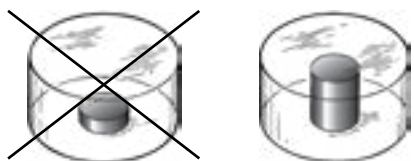
树脂的量经过优化:



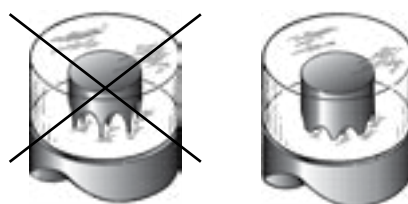
选择尽可能小的镶样筒:



镶嵌相对较高的试样:



确保金属与柱塞之间具有良好的热接触:



在优化时间时, 应通过镶样的中间检查逐步缩短时间。加热和冷却时间不足将导致缺陷 (请参阅: “故障排除”)。

ConduFast 和 ClaroFast

对于电解用途, 尽管ClaroFast不导电, 但可结合ConduFast使用。首先加入少量ClaroFast, 然后用ConduFast补足所需的量, 从而形成具有导电体和绝缘制备表面的镶样。

DuroFast 和 LevoFast 以及 PuriFast、MultiFast 和 CitoFast

DuroFast 或 LevoFast 可与 PuriFast、MultiFast 或 CitoFast 一起用作支撑材料。添加大约 1/3 的 DuroFast/LevoFast 制成制备表面, 然后使用 2/3 的背衬材料完成镶嵌。使用 CitoFast 进行快速镶样。

脱模剂

在开始镶样之前, 建议在镶样柱塞上抹一层薄薄的脱模剂。这可防止因树脂的黏性而不易事后移除镶样。AntiStick 脱模剂不能与 PuriFast 一起使用。

与筒壁的距离

试样与镶样筒壁之间的距离必须为至少 3 mm (1/8"), 以避免树脂出现裂缝。这对于处理有尖角的试样尤其重要。

小型试样

进行热镶样时, 可使用Struers Fixation弹簧夹来支撑小而薄的试样。应仅对热镶样使用金属夹。

试样清洁

为获得最佳结果，试样必须保持洁净、干燥、无油脂。必要时，使用酒精或其他合适的脱脂液体进行清洁。

预热

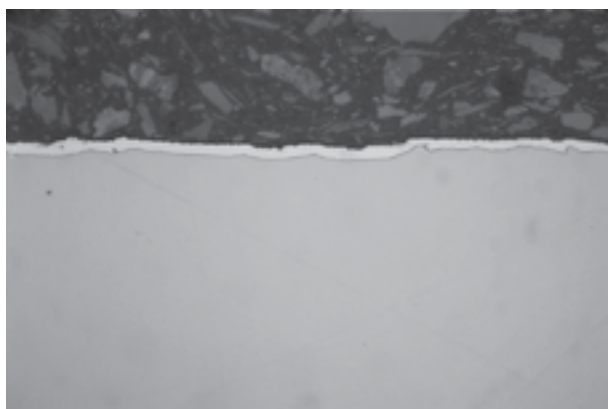
对于多孔和/或压力敏感型试样（诸如矿物、电子零件等），在施加压力之前，建议通过加热来软化镶嵌材料。使用热塑性材料（即 ClaroFast 和 PuriFast）时，预热也很有用。

我们建议只在最后时刻施加压力以保护试样。如果总加热时间为 8 分钟，则根据试样的属性，在 0 巴时将预热设置为 7 分钟，然后在 100 - 350 巴时设置为 1 分钟。

对于 CitoPress-15/-30，提供带 敏感选项的自动程序进行预热。在敏感模式下，总加热时间被分成预热时间和加热时间两部分，预热阶段不施加任何力，只在加热阶段施加力。

对于金属试样，我们建议仅在总加热时间的最后一刻施加压力。如果总加热时间为 15 分钟，预热应设置为 14 分钟和 0 巴，加热应设置为 1 分钟和 350 巴（ClaroFast）。

对于 PCB、塑料和其他较差导体的镶样，预热时间延长 1 分钟（15 分钟，0 巴）。



抛光锌涂层，在 PolyFast 中镶样，1000 x

温度敏感型试样

对于所有镶样材料，镶样流程的温度可降至最低 150 °C。这对处理温度敏感型材料相当有用。对于 PuriFast，使用 150 °C 或 180 °C 加热时间不会改变。**对于极度温度敏感型试样，应避免热压缩镶样。使用 Struers 冷镶样树脂进行代替。**

多孔试样

热塑性镶样材料（ClaroFast 和 PuriFast）会渗透到多孔试样中。初始预热材料可获得最佳结果（参见预热）。**对于极多孔试样，应避免热压缩镶样。建议使用 Struers 环氧树脂冷镶样树脂。**

压力敏感型试样

应使用热塑性材料（ClaroFast 和 PuriFast）。初始预材料可获得最佳结果（参见预热）。

对于极度压力敏感型试样，应避免热压缩镶样。使用 Struers 冷镶样材料进行代替。

试样移除

树脂和参数与每个单独试样正确匹配至关重要。热塑性镶样可进行再处理。

热固性树脂中镶样的试样则无法进行再处理，必须重新镶嵌试样。无法保证从已完成的镶样无损移除。

热镶样数据

表格中的加热和冷却时间适用于
以下条件：

- 表格中的加热时间是指从流程开始 (而不是从达到预设温度的时间) 计数的完整流程时间。为第一次镶样将加热时间增加 ½ - 1 分钟, 以加热镶样筒。
- 镶样参数基于容量为总镶样容量约20%的试样。如果镶嵌更大的试样, 则应使用更少树脂。
- 如果镶嵌更的小试样或具有较低导热性的试样, 则应延长加热和冷却时间。还可能需增大压力以避免已固化的镶样上出现孔。
- 建议对 ClaroFast 施加更大压力以避免“棉球”效应。
- 表格中镶样材料的量经过调整, 以得到约20 mm (0.8")

的最终镶样高度。

- 如果在一个镶样中结合了多种镶样材料, 则为镶样材料使用具有最长时间的工艺参数。将 CitoFast 用作“背衬”时, 使用 CitoFast 工艺参数。对于几个试样或极复杂试样, 加热时间延长一分钟。
- 镶样参数基于使用 Citopress 5/15/30 的情况。

镶样筒直径	树脂		加热			冷却		时间
25 mm / 1"	类型	数量	时间	温度	压力	时间	速率	总时间
		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	20	4	180	350	6	低	10
	CitoFast	15	2	180	300	1	高	3
	ConduFast	15	3	180	300	1	高	4
	DuroFast	15	3	180	325	2	高	5
	LevoFast	20	3	180	350	1	高	4
	PolyFast	15	3.5	180	325	1.5	高	5
	PuriFast	20	3	150 - 180	300	2	高	5
	MultiFast	20	3	180	300	2	高	5

镶样筒直径	树脂		加热			冷却		时间
30 mm	类型	数量	时间	温度	压力	时间	速率	总时间
		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	20	4	180	350	6.5	低	10.5
	CitoFast	25	2.5	180	300	1	高	3.5
	ConduFast	20	3.5	180	250	1.5	高	5
	DuroFast	20	3.5	180	325	2	高	5.5
	LevoFast	25	3.5	180	250	2	高	5.5
	PolyFast	20	3.5	180	250	1.5	高	5
	PuriFast	25	3	150 - 180	250	2	高	5
	MultiFast	25	3	180	250	2	高	5

镶样筒直径	树脂		加热			冷却		时间
1¼"	类型	数量	时间	温度	压力	时间	速率	总时间
		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	20	4	180	350	6.5	低	10.5
	CitoFast	25	2.5	180	300	1	高	3.5
	ConduFast	20	3.5	180	250	1.5	高	5
	DuroFast	20	4	180	325	2	高	6
	LevoFast	25	3.5	180	250	2	高	5.5
	PolyFast	20	3.5	180	250	1.5	高	5
	PuriFast	25	3.5	150 - 180	250	2	高	5.5
	MultiFast	25	3.5	180	250	2	高	5.5

镶样筒直径	树脂		加热			冷却		时间
1½"	类型	数量	时间	温度	压力	时间	速率	总时间
		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	30	4	180	350	7	低	11
	CitoFast	45	3	180	300	1.5	高	4.5
	ConduFast	35	3.5	180	250	2	高	5.5
	DuroFast	35	4.5	180	350	2.5	高	7
	LevoFast	40	4.5	180	250	2	高	6.5
	PolyFast	30	4.5	180	250	2	高	6.5
	PuriFast	40	4.5	150 - 180	250	2.5	高	7
	MultiFast	40	4.5	180	250	2.5	高	7

镶样筒直径	树脂		加热			冷却		时间
40 mm	类型	数量	时间	温度	压力	时间	速率	总时间
		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	35	4	180	350	6.5	低	10.5
	CitoFast	45	3	180	300	1.5	高	4.5
	ConduFast	40	3.5	180	250	2	高	5.5
	DuroFast	40	4.5	180	350	2.5	高	7
	LevoFast	50	5	180	250	2	高	7
	PolyFast	35	4	180	250	2	高	6
	PuriFast	45	4	150 - 180	250	2.5	高	6.5
	MultiFast	45	4	180	250	2.5	高	6.5

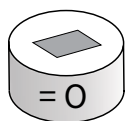
镶样筒直径	树脂		加热			冷却		时间
50 mm / 2"	类型	数量	时间	温度	压力	时间	速率	总时间
		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	55	5	180	250	8.5	低	13.5
	CitoFast	65	3.5	180	250	2	高	5.5
	ConduFast	65	4	180	250	2	高	6
	DuroFast	70	5.5	180	250	3	高	8.5
	LevoFast	75	6	180	250	3	高	9
	PolyFast	55	5.5	180	250	2	高	7.5
	PuriFast	70	6	150 - 180	250	4	高	10
	MultiFast	70	6	180	250	4	高	10

热镶样故障排除指南

一般问题					
放射状裂纹	原因: 试样边缘/转角与镶样筒壁之间距离不足, 或试样存在尖角 解决方案: 增大镶样筒的直径或减小试样尺寸。试样与镶样筒壁之间的距离至少为3 mm, 这样有助于避免树脂出现裂缝。这对于处理有尖角的试样尤其重要。	收缩率	原因: 树脂选择不当。 解决方案: 使用收缩性值较低的树脂重新镶嵌一个新的试样。	起泡	原因: 加热时间不足。 解决方案: 延长加热时间或升高工艺温度。 原因: 表面固化过度。 解决方案: 降低工艺温度。 原因: 镶嵌过程滞留的气体。 解决方案: 预热树脂。
膨胀	原因: 冷却不充分。 解决方案: 增加冷却时间。	孔隙率	原因: 温度过高。 解决方案: 降低工艺温度。	大型镶嵌试样间的空洞	原因: 加热时间不足。 解决方案: 延长加热时间。 原因: 温度过高。 解决方案: 降低工艺温度。 原因: 压力/压强偏低。 增加镶样压力/压强。
表面黯淡	原因: 加热时间不足。 解决方案: 延长加热时间。	镶嵌物与柱塞粘附	原因: 脱模剂使用不足。PuriFast 除外。脱模剂不能与PuriFast一起使用。 解决方案: 使用脱模剂。在镶样工艺开始前, 必须在镶样柱塞上抹上一层薄薄的脱模剂。这可以防止树脂黏上柱塞, 并且能在结束后更轻松移除镶样。 原因: 加热时间不足。 解决方案: 延长加热时间。 原因: 压力/压强过大。 解决方案: 降低镶样压力/压强。	镶样中可见形体清晰的颗粒*	原因: 树脂在未施加压力/压强的情况下固化。 解决方案: 在加热期间增加压力/压强。 原因: 加热时间不足。 解决方案: 延长加热时间和/或升高温度。 *只针对热固性树脂 **对于PuriFast, 始终可以看到形体清晰的颗粒。

ConduFast 问题

导热性差



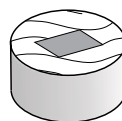
原因:ClaroFast 使用过量, 未接触到试样 (请参阅“有用的提示”)。

解决方案:使用比之前少的 ClaroFast, 重新镶嵌新试样。

原因:加热时间不足

解决方案:在加热炉中重新插入镶样, 并以延长的加热时间重新处理。

树脂中的金属颗粒在电
解过程中被除去



原因:ClaroFast 用量不足 (请参阅“有益提示”)。

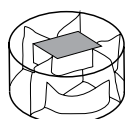
解决方案:使用更大量的 ClaroFast, 重新镶嵌新试样。

原因:研磨时间过长。

解决方案:重新镶嵌新试样。

ClaroFast 问题

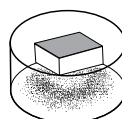
内裂



原因:冷却速率过快。

解决方案:降低冷却速率

镶样中心出现“棉球”
效应



原因:冷却速率过快。

解决方案:降低冷却速率。

原因:加热时间不足。

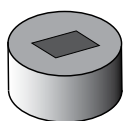
解决方案:降低镶样的物理高度, 降低工艺温度, 延长加热时间。

原因:树脂潮湿。

解决方案:将树脂装在开口的容器中, 在30-70°C环境下干燥2小时。

LevoFast 问题

制备后镶样发黑

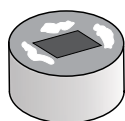


原因:加热时间不足

解决方案:延长加热时间和/或升高温度

PolyFast 和 MultiFast 问题

镶样接触酒精时部分变亮或变成无色



原因:加热时间不足。

解决方案:延长加热时间和/或升高温度

PuriFast 问题

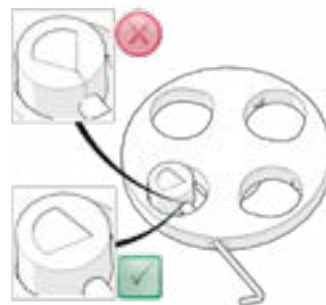
试样夹持在试样夹具座中时出现裂纹

原因:试样夹紧力度过大。

解决方案:使用最大 1.5 N 的力矩或拧紧螺钉, 直至其接触到镶样, 然后将内六角扳手旋转 2 侧 (120°)

注意, 将螺钉夹持到镶样中的试样上不得有锋利的边缘。

如果 PuriFast 镶嵌开裂, 则可以对其进行再处理, 以获得完美镶嵌。



冷镶样 丙烯酸选择指南

材料	VersoCit-2	ClaroCit
		
固化时间	10分钟	20 分钟
收缩率从1-4 (1为最佳)	****	***
应用	用于常规检查 · 较软到中等硬度材料的常规检查	用于极透明的镶嵌 · 用于通用用途 · 目标制备
建议的混合重量比	液体: 2 份 粉末: 3 份	液体: 6 份 粉末: 10 份
混合体积比	液体: 1 份 粉末: 2 份	液体: 2 份 粉末: 5 份
混合时间	30 秒	1 ½ 分钟
适用期	3 分钟	1 ½ 分钟
颜色	暗黄色, 部分透明	无色, 透明 (当在压力下固化时, 极为透明)
可否使用 EpoDye 着色		X
峰值温度	100 °C / 212 °F	90 °C / 194 °F
硬度	82 Shore D	85 Shore D

(30 mm直径镶样, 无试样, 温度为21°C / 70 °F)

DuroCit-3	LevoCit	ViaFix
		
30 分钟	20 分钟	20 分钟
*	**	***
快速固化, 无收缩 · 用于中等硬度和较硬黑色金属以及其他硬质材料, 包括 陶瓷、碳化物等 · 用于层的保护非常重要的试样, 如涂层试样 · 出色的边缘保护和平整度	良好的边缘保护和平整度 · 用于有色金属和较软黑色金属 · 低收缩率 · 低峰值温度	用于通孔和微通孔 · 填充微通孔效果极佳 * 会受酒精影响。当使用包含酒精的金刚石产品或润滑剂时, 表面会受影响, 会出现聚合物小珠结构
液体 I: 8 份 液体 II: 4 份 粉末: 14 份	液体: 1 份 粉末: 2 份	液体: 9 份 粉末: 11 份
液体 I: 10 份 液体 II: 5 份 粉末: 15 份	液体: 1 份 粉末: 2 份	液体: 1 份 粉末: 2 份
1 ½ 分钟	45 秒	30 秒
4 分钟	1 ½ 分钟	2 分钟
淡黄色	灰白色	无色, 透明 (当在压力下固化时, 极为透明)。否则, 将是半透明
		X
138 °C / 280 °F	75 °C / 167 °F	115 °C / 239 °F
85 Shore D	84 Shore D	83 Shore D

冷镶样 环氧树脂选择指南

材料	CaldoFix-2	SpeciFix-40
		
固化时间	在 75 °C/167 °F 的烘箱内 1 ½ 小时 ¹⁾	在 50 °C/122 °F 的烘箱内 3 ½ 小时 ¹⁾
收缩率从1-4 (1为最佳)	*	*
应用	用于全方 位真空浸渍 · 固化时间短 · 低粘性 · 固化后相对较硬	极为出色的附着性 · 相对较快的固化时间 · 极为透明的无色镶嵌 · 在烘箱或Drybox中固化
建议的混合重量比	树脂: 25 份 硬化剂: 7 份	树脂: 2.5 份 固化剂: 1 份
混合 体积比	树脂: 31 份 硬化剂: 10 份	树脂: 10.5 份 固化剂: 5 份
混合时间	5 分钟	3 分钟
适用期	> 60 分钟	> 60 分钟
颜色	澄清, 透明 折射率: ND = 1.561	澄清, 透明 折射率: ND = 1.573
可否使用 EpoDye 着色	X	X
峰值温度	170 °C / 338 °F	100 °C / 212 °F
硬度	85 Shore D	82 Shore D

30 mm 直径镶样, 无试样, 温度为 21 °C / 70 °F)
* 40 mm 镶样, 10%试样体积, 25 °C/73 °F 环境温度, 固化时遮盖
** 30 mm 镶样, 10%试样体积, 25 °C/73 °F 环境温度, 固化时遮盖

EpoFix	ProntoFix 标准	ProntoFix 加速
		
约12小时	90 min. *	90 min. **
*		*
用于真空浸渍 - 低粘性 · 可用于所有类型的试样 · 固化温度极低, 非常适合热敏感试样 · 出色的裂缝和孔渗透 · 出色的粘附性 用于在同一天 镶嵌和制备试样 · 适用于真空浸渍 · 出色的粘附性 · 出色的裂缝和孔渗透		*** 杯直径 (mm) (") Ø25 Ø1.00 Ø30 Ø1.25 Ø40 Ø1.50 实验温度 (°C) (°F) <23 <73.4 23-27 73.4-80.6 >27 >80.6 建议 不可能在 4 小时内固化 加速系统 标准系统
树脂: 25 份 硬化剂: 3 份	树脂: 20 份 硬化剂: 5.3 份	树脂: 20 份 硬化剂: 4.2 份 加速剂: 1.1 份
树脂: 15 份 硬化剂: 2 份	树脂: 20 份 硬化剂: 5.3 份	树脂: 20 份 硬化剂: 4.2 份 加速剂: 1.1 份
2 分钟	1 分钟	1 分钟
30 分钟	25 分钟	20 分钟
澄清, 透明 折射率: ND = 1.578	透明, 黄色	透明, 黄色
X	X	X
40 °C / 104 °F	140 °C / 284 °F	150 °C / 302 °F
78 Shore D	83 Shore D	83 Shore D

*** 使用矩阵确定是否推荐使用加速剂。例如, 如果镶样采用 40 mm 镶样杯, 室温在 23-27°之间, 则建议使用 ProntoFix 加速剂。

切割

镶样

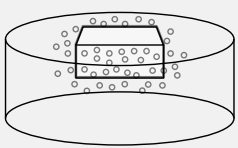
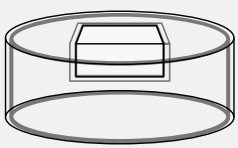
研磨

抛光

验证

配件

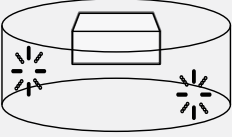
冷镶样故障排除指南

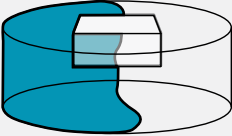
问题	原因	解决方案
沿试样侧面存在气泡  系统形成很多气泡 - 产生过多热量	实验室温度 > 23°C	- 在固化期间不盖住镶样 - 使用 Struers DryBox 增加空气流通 - 使用更少量镶样材料 - 在混合过程中冷却镶样材料 - 如果使用加速剂, 尝试使用标准系统
	试样/ProntoFix 体积比 < 20% < 10% (对于金属试样) (试样过小)	- 不盖住镶样杯 - 使用 Struers DryBox 增加空气流通 - 在镶样杯中倒入较少 ProntoFix - 如果使用加速剂, 尝试使用标准系统
	镶样与镶样杯顶部的距离小于 5mm	- 在固化期间不盖住镶样 - 使用 Struers DryBox 增加空气流通
	直径 50mm	- 仅填充一半镶样杯 - 如果需要 20mm 高的镶样, 分两步固化 - 在固化期间不盖住镶样 - 使用较小的镶样杯 - 使用 Struers DryBox 增加空气流通 - 如果使用加速剂, 尝试使用标准系统
	试样脱脂不充分	镶样之前对试样进行清洁和脱脂
	混合物搅拌太剧烈	避免在搅拌过程中将空气引入混合物
问题	原因	解决方案
收缩过多 	固化过程中温度过高	使用 Struers DryBox 增加空气流通
	试样脱脂不充分	镶样之前对试样进行清洁和脱脂
	树脂和硬化剂混合不充分	充分搅拌混合物
	混合物体积过大, 或倾倒入前搅拌后的等待时间过长	减小混合物体积, 并在搅拌后立即倒在试样上

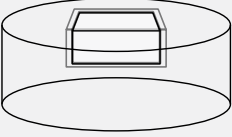
在YOUTUBE上
观看
冷镶嵌
视频

了解更多



问题	原因	解决方案
表面发粘或呈橡胶状  系统固化过慢	实验室温度 < 23°C	- 充分填充镶样杯 - 使用较大的镶样杯 - 使用 Struers DryBox 升高温度 - 如果使用标准硬化剂, 尝试使用 加速剂缩短固化时间
	试样/ProntoFix 体积比 > 20% > 10% (对于金属试样) (试样过大)	- 使用较大的镶样杯 - 减小试样尺寸 - 使用 Struers DryBox 升高温度 - 如果使用标准硬化剂, 尝试使用加速剂缩短固化时间
	镶样与镶样杯顶部的 距离大于 5mm (镶样过少)	- 使用 Struers DryBox 升高温度 - 如果使用标准硬化剂, 尝试使用加速剂缩短固化时间
	镶样杯直径 25mm	- 使用 DryBox 升高温度 - 使用较大的镶样杯 - 如果使用标准硬化剂, 尝试使用加速剂缩短固化时间

问题	原因	解决方案
在试样底部吸入/抽吸 	固化过程中温度过高	使用 Struers DryBox 增加空气流通
	试样/ProntoFix 体积比 < 20% < 10% (对于金属试样) (试样过小)	使用适当的镶样杯或在每层约 10mm 的层中镶样。等待第一层固化, 然后浇注下一层

问题	原因	解决方案
ProntoFix 与试样之间存在间隙 	固化过程中温度过高	使用 Struers DryBox 增加空气流通
	试样脱脂不充分	镶样之前对试样进行清洁和脱脂
	试样/ProntoFix 体积比 < 20% < 10% (对于金属试样) (试样过小)	使用 Struers DryBox 增加空气流通
	硬化剂相对于树脂而言过多	按正确的比率混合树脂和硬化剂



ClaroFast



LevoFast



PuriFast Natural



PuriFast Red



PuriFast Green

耗材 热镶样

ClaroFast

40100055	清澈、透明的丙烯酸热镶嵌树脂。热塑性。
	1 kg
40100054	7.5 kg
40100053	25 kg

CitoFast

40100068	适用于较软材料或者用于减少处理时间,尤其是作为 LevoFast 或 DuroFast 的背衬材料
	1 kg
40100069	7.5 kg

ConduFast

40100039	含有铁粉填料的丙烯酸热镶嵌树脂热塑性。
	1 kg

DuroFast

40100044	含有矿粉填料的环氧热镶嵌树脂,实现较硬材料的边缘保护和平整度。热固性
	1 kg
40100045	7.5 kg

LevoFast

40100057	含矿物和玻璃填料的淡黄色三聚氰胺热镶嵌树脂。热固性
	1 kg
40100058	7.5 kg

PolyFast

40100036	含有碳粉填料的黑色酚醛热镶嵌树脂热固性
	1 kg
40100037	7.5 kg

MultiFast Black

40100064	含有木粉填料的黑色酚醛热镶嵌树脂。热固性。
	2.5 kg
40100065	7.5 kg
40100066	25 kg
40100067	75 kg

MultiFast Green

40100078	含有木粉填料的绿色酚醛热镶嵌树脂。热固性。
	2.5 kg
40100079	7.5 kg
40100080	25 kg
40100081	75 kg

MultiFast Red

40100074	含有木粉填料的红色酚醛热镶嵌树脂。热固性
	2.5 kg
40100075	7.5 kg
40100076	25 kg
40100077	75 kg

PuriFast

40100082	PuriFast 无粉尘的环保型热镶嵌材料。含木材和矿物填料的聚丙烯、热塑性、自然色。
	2.5 kg
40100083	7.5 kg
40100095	15 kg
40100086	PuriFast 绿色 无粉尘的环保型热镶嵌材料。含木材和矿物填料的聚丙烯、热塑性、绿色。
	2.5 kg
40100087	7.5 kg

40100096	
40100090	PuriFast Red 无粉尘的环保型热镶嵌材料。含木材和矿物填料的聚丙烯、热塑性、红色。
	2.5 kg
40100091	7.5 kg
40100097	15 kg

其他

40300043	AntiStick 脱模剂。装在涂抹器中的硬脂酸粉
	8 g

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

*** 单次装运的危险品费用

如需获取安全数据表 (SDS), 请访问 [struers.com](https://www.struers.com)

Durocit-3 Kit



ProntoFix

冷镶嵌

ProntoFix	
40200108***	ProntoFix 套装 环氧树脂冷镶嵌系统, 用于在同一天镶嵌和制备。在室温下固化。无收缩, 尤其适合真空浸渍。透明 1 l 树脂、275 ml 硬化剂以及必要的耗材
40200109	ProntoFix 树脂 与 ProntoFix 硬化剂混合。1 l 树脂对应 275 ml 硬化剂。如果使用 ProntoFix 硬化剂的固化时间太长, 则可添加 ProntoFix 加速剂。1.3 l 树脂对应 275 ml 硬化剂和 70 ml 加速剂 1 l
40200110***	ProntoFix 硬化剂 与 ProntoFix 树脂混合。500 ml 硬化剂对应 1.8 l 树脂 500 ml
40200111***	ProntoFix 加速剂 与 ProntoFix 树脂和 ProntoFix 硬化剂混合。如果使用 ProntoFix 硬化剂的固化时间太长, 则加速 ProntoFix 系统。70 ml 加速剂必须与 275 ml ProntoFix 硬化剂混合。混合物对应 1.3 l ProntoFix 树脂。提供用于预先混合硬化剂与加速剂的空瓶 70 ml
EpoFix	
40200029***	EpoFix Kit 环氧冷镶嵌系统, 室温下约 12 小时完成固化, 无收缩, 尤其适用于真空浸渍。透明 1 l 树脂、130 ml 硬化剂以及必要的耗材
40200030	EpoFix 树脂。1 l 与 EpoFix 硬化剂混合。1 l 树脂对应 130 ml 硬化剂 1 l
40200031***	EpoFix 硬化剂 与 EpoFix 树脂混合。500 ml 硬化剂对应 4 l 树脂 500 ml
SpeciFix	
40200049***	SpeciFix-40 套件 环氧冷镶嵌系统, 温度上升 (40-60 °C) 时约 3.5 小时完成固化, 收缩率较低, 适用于真空浸渍。透明 1 l 树脂、500 ml 固化剂以及必要的耗材

*** 单次装运的危险品费用

如需获取安全数据表 (SDS), 请访问 [struers.com](https://www.struers.com)**SpeciFix**

- 40200051 **SpeciFix 树脂。1 l**
与 Specifix-40 固化剂混合。1 l 树脂对应 500 ml Specifix-40 固化剂
1 l
- 40200053*** **Specifix-40 固化剂**
与 Specifix 树脂混合。1 l 固化剂对应 2 l 树脂
1 l

CaldoFix

- 40200084*** **CaldoFix-2 套件**
环氧冷镶嵌系统, 加热至 75 °C / 167 °F 时在 1½ 小时内固化。收缩率极低, 适用于真空浸渍。透明
1 l 树脂、325 ml 硬化剂以及必要的耗材
- 40200085 **CaldoFix-2 树脂**
与 CaldoFix-2 硬化剂混合。1 l 树脂对应 325 ml 硬化剂
1 l
- 40200086*** **CaldoFix-2 硬化剂**
与 CaldoFix-2 树脂混合。500 ml 硬化剂对应 1.5 l 树脂
500 ml

ClaroCit

- 40200072*** **ClaroCit Kit**
通用型丙烯酸冷镶嵌系统。提供相当清澈、透明的镶件 (尤其在加压固化时)
800 g 粉末、500 ml 液体和必要的耗材
- 40200074 **ClaroCit 粉末**
与 ClaroCit 液体混合。3 kg 粉末对应 1.9 l 液体
3 kg
- 40200073*** **ClaroCit 液体**
与 ClaroCit 粉末混合。1 l 液体对应 1.6 kg 粉末
1 l

DuroCit

- 40200095*** **DuroCit-3 Kit**
含有矿粉填料的丙烯酸冷镶嵌系统。实现卓越的边缘保护
570 g 粉末、300 ml 液体 I、150 ml 液体 II 和必要的耗材
- 40200081 **DuroCit 粉末**
与 DuroCit 液体 I 和 II 混合。3 kg 粉末对应 1.6 l 液体 I 和 0.8 l 液体 II
3 kg
- 40200096*** **DuroCit-3 液体 I**
与 DuroCit 粉末和 DuroCit-3 液体 II 混合。1 l 液体 I 对应 1.9 kg 粉末和 0.5 l 液体 II
1 l
- 40200097*** **DuroCit-3 液体 II**
与 DuroCit 粉末和 DuroCit-3 液体 I 混合。1 l 液体 II 对应 3.8 kg 粉末和 2 l 液体 I
1 l

切割

镶件

研磨

抛光

验证

配件

LevoCit

40200092***	LevoCit Kit 为有色金属和较软黑色金属优化的含有填料的丙烯酸冷镶嵌树脂 600 g 粉末、300 ml 液体和必要的耗材
40200093	LevoCit 粉末 与 LevoCit 液体混合。3 kg 粉末对应 1.5 l 液体 3 kg
40200094***	LevoCit 液体 与 LevoCit 粉末混合。1 l 液体对应 2 kg 粉末 1 l

VersoCit-2

40200089	VersoCit-2 Kit 用于常规检查软到中等硬度材料的丙烯酸冷镶嵌系统。 750 g 粉末、500 ml 液体和必要的耗材
40200090	VersoCit-2 粉末 与 VersoCit-2 液体混合。3 kg 粉末对应 2 l 液体 3 kg
40200091	VersoCit-2 液体 与 VersoCit-2 粉末混合。1 l 液体对应 1.5 kg 粉末 1 l

ViaFix

40200067***	ViaFix Kit 用于填充盲孔和孔洞的丙烯酸冷镶嵌系统。通过使用压力室获得最干净的镶件 570 g 粉末、500 ml 液体和必要的耗材
40200068	ViaFix 粉末 与 ViaFix 液体混合。2.5 kg 粉末对应 2.3 l 液体 2.5 kg
40200069***	ViaFix 液体 与 ViaFix 粉末混合。1 l 液体对应 1.1 kg 粉末 1 l

FixiForm

40300085	二元聚丙烯镶样杯, 适用于 Struers 的所有冷镶嵌材料。 25 mm / 1 直径。10 件。
40300086	30 mm 直径, 10 件。
40300087	1¼ 直径。10 件。
40300088	1½ 直径。10 件。
40300089	40 mm 直径。10 件。
40300090	50 mm / 2 直径。10 件。



FixiForm



FlexiForm



SeriForm

Flexiform

40300093	柔性硅橡胶安装杯, 用于ClaroCit, DuroCit, VersoCit-2, LevoCit和ViaFix 25 mm 直径 5件。
40300094	30 mm 直径 5件。
40300095	1¼" 直径 5件。
40300021	1½" 直径 5 件。
40300092	直径 40 mm 5 件。
40300097	
40300082	专门与丙烯酸冷镶嵌树脂配套使用的硅橡胶镶样杯, 可多次重复使用。还可与环氧树脂配套使用。镶件装到试样夹具座 MAXDI, 02606920 68 x 37 x 35 mm。3 件。
40300083	专门与丙烯酸冷镶嵌树脂配套使用的硅橡胶镶样杯, 可多次重复使用。还可与环氧树脂配套使用。镶件装到试样夹具座 MAXOT, 02606922 90 x 50 x 35 mm。3 件。
40300084	专门与丙烯酸冷镶嵌树脂配套使用的硅橡胶镶样杯, 可多次重复使用。还可与环氧树脂配套使用。 120 x 60 x 45 mm。2 件。

Seriform

40300007	带平行边的二元聚丙烯镶样杯, 用于 ClaroCit、VersoCit-2 和 ViaFix 25 mm 直径。10 件。
40300008	30 mm 直径。10 件。
40300009	40 mm 直径。5 件。

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件



MultiClips



Fixation 弹簧夹



锥形断面角

其他	
40300012	Flangeform 带法兰的镶样杯。适用于 AccuStop 30 30 mm 直径。3 件。
40300023	PCB-Coupon Mould 用于镶嵌 PCB 取样片的模具。由一个硬部件和一个软部件组成 (40300024) 1 件。
40300024	用于镶嵌 PCB 取样片的模具。40300023 的替换软部件 1 件。
40300027	MultiClips 镶嵌时用于支撑多达 5 个小的薄型试样的塑料夹 50 件。
40300026	Fixation Clips 镶嵌时用于支撑小的薄型试样的金属弹簧夹 6 mm 直径。100 件。
40300025	9 mm 直径。100 件。
40300070	锥形断面角, 铝 用于镶嵌锥形断面的铝角 50 件。
40300071	锥形断面角, 铜 用于镶嵌锥形断面的铜角 50 件。
40300069	锥形断面角, 钢 用于镶嵌锥形断面的钢角 50 件。
40300091	ProntoFix 空瓶 用于预先混合 ProntoFix 硬化剂与 ProntoFix 加速剂的空瓶 1 瓶 500 ml, 1 个标签
40300080	耗材套件 CitoVac 的一次性耗材 100 个喷管和一个研磨室保护器
40300030	Epovac 的耗材 80 根聚乙烯管, 80 个搅拌杯, 80 根搅拌棒和 2 个橡皮塞
40300032	用于混合冷镶嵌系统 400 个搅拌杯和 400 根搅拌棒
05696101	用于搅拌环氧树脂的搅拌器 可实现冷镶嵌环氧树脂的最优搅拌 1 个搅拌器, 1 个一次性螺旋桨
40300072	一次性推进器 与 Struers 搅拌器 (05696101) 配套使用 20 件。



EpoDye

其他

40300047	一次性注射器 用于计量环氧树脂和硬化剂的注射器 5 ml。100 件。
40300048	10 ml。100 件。
40300049	20 ml。50 件。
40300002	EpoDye。 20 g "荧光染料, 与 EpoFix、ProntoFix、SpeciFix、CaldoFix、ClaroCit 和 ViaFix 配套使用。 需要专门的显微镜用滤光器。混合比: 环氧树脂: 1 LEpoDye: 5 g 20 g
40300076	Silicone Oil 硅脱模剂 100 ml

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

纯净的镶样材料

在网上商城购买



////////////////////

“这种新型颗粒热镶嵌材料
可为用户提供更好的加液特性
和工作环境。”

Helle Michaelsen, 全球应用总监

////////////////////

研磨

一次又一次可再现的结果

无论您的材料是什么，无论您的制备目标是什么，您都有新的机会来优化研磨过程。Struers 提供能够让您的过程增值的高品质耗材，在系统性方法的基础上改进您的方法，帮助您尽可能高效地获得平面试样并消除缺陷。

磨石和金刚石研磨盘

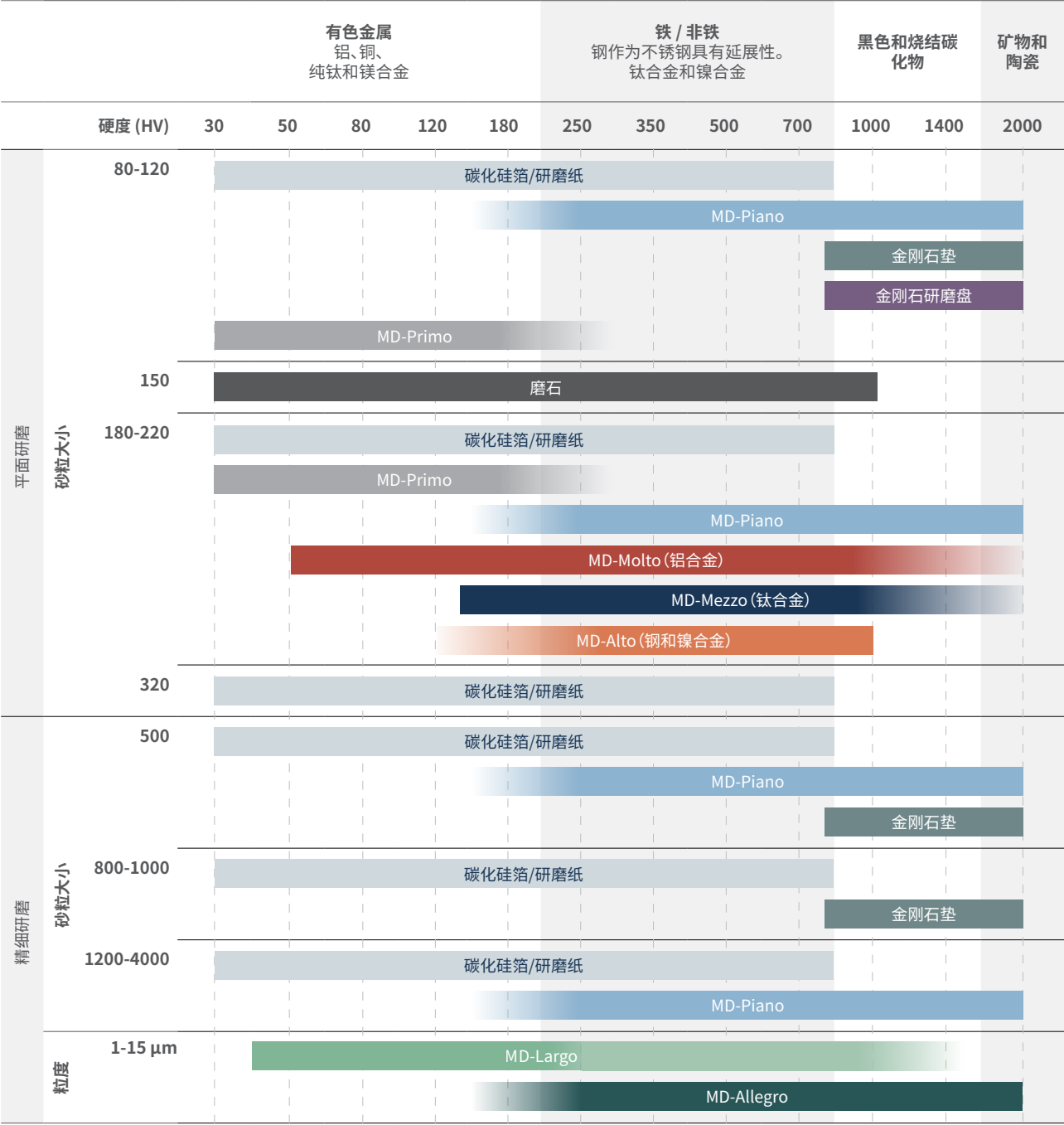
我们的磨石和金刚石研磨盘可进行超快平面研磨，具有高去除率。

特别适合大型试样，对于任何材料都有一款合适的磨石或研磨盘用于进行高去除率研磨。我们的磨石和研磨盘进行高去除率研磨需要工作站，如 AbraPlan、Xmatic 或 Hexamatic，通常是高容量或高处理能力实验室的一部分。

只有 Struers 耗材才能充分发挥 Struers 设备的优势。



无论您需要什么，总有一款 Struers 研磨解决方案适合您





8

7

6

5

4

3

2

1



技术数据

磨石和金刚石研磨盘

		应用领域	硬度范围	磨石或磨盘	粒度 (FEPA F)	磨料与粘结
高去除率平面研磨		有色金属	40-250 HV	2S27	#150	树脂结合碳化硅
		有色金属	40-250 HV	2S36	#150	树脂结合碳化硅
		不锈钢和镍基合金	150-500 HV	3A27	#150	树脂粘合氧化铝
		不锈钢和镍基合金	150-500 HV	3A36	#150	树脂粘合氧化铝
		中等硬度黑色金属	250-700 HV	4A27	#150	树脂粘合氧化铝
		中等硬度黑色金属	250-700 HV	4A36	#150	树脂粘合氧化铝
		硬质钢或含有很多碳化物的钢	500-800 HV	6A27	#150	树脂粘合氧化铝
		硬质钢或含有很多碳化物的钢	500-800 HV	6A36	#150	树脂粘合氧化铝

冷却介质	需要准备 - 预修整	表面的维护	磨石/磨盘直径/设备
水	无	使用金刚石修整器(在设备上)进行修整	270 mm / Xmatic / Hexamatic
水	无	使用金刚石修整器(在设备上)进行修整	356 mm / AbraPlan
水	无	使用金刚石修整器(在设备上)进行修整	270 mm / Xmatic / Hexamatic
水	无	使用金刚石修整器(在设备上)进行修整	356 mm / AbraPlan
水	无	使用金刚石修整器(在设备上)进行修整	270 mm / Xmatic / Hexamatic
水	无	使用金刚石修整器(在设备上)进行修整	356 mm / AbraPlan
水	无	使用金刚石修整器(在设备上)进行修整	270 mm / Xmatic / Hexamatic
水	无	使用金刚石修整器(在设备上)进行修整	356 mm / AbraPlan



技术数据

磨石和金刚石研磨盘

	应用领域	硬度范围	磨石或磨盘	粒度 (FEPA F)	磨料与粘结
高去除率平面研磨	 陶瓷和烧结碳化物	>800 HV	8D27	#120	树脂结合剂 金刚石
	 陶瓷和烧结碳化物	>800 HV	8D36	#120	树脂结合剂 金刚石
	 金属和一般应用	250-700 HV	PAMST	#150	树脂结合剂 氧化铝

钛合金

探索制备钛和钛合金样品进行金相检查的最有效方法，获得准确且可再现的结果。

了解更多

>



冷却介质	需要准备 - 预修整	表面的维护	磨石/磨盘直径/设备
水	无	使用氧化铝试样 (夹入试样夹具座内) 进行修整	270 mm / Xmatic / Hexamatic
水	无	使用氧化铝试样 (夹入试样夹具座内) 进行修整	356 mm / AbraPlan
水	无	使用金刚石修整器 (在设备上) 进行修整	200 mm / Prepamatic 和 Prepamatic-2

不锈钢

了解如何以最佳方式制备不锈钢以进行金相检查并获得可再现的结果。

了解更多





技术数据

MD 研磨

		应用领域	硬度范围	MD 表面	光洁度相当的碳化硅研磨纸或箔的粒度 (FEPA P)	磨料与粘结
平面研磨		黑色金属和硬质材料	150-2000 HV	MD-Piano (3 种粒度)	80, 120, 220	嵌入式树脂粘合金刚石
		有色金属和较软材料	40-250 HV	MD-Primo (2 种粒度)	120, 220	嵌入式树脂粘合碳化硅
		不锈钢和镍基合金	120-1000 HV	MD-Alto	220	树脂粘合氧化铝
		钛合金和含有钛的硬质材料	150-2000 HV	MD-Mezzo	220	嵌入式树脂粘合金刚石
		铝合金和含有铝的硬质材料	50-2000 HV	MD-Molto	220	嵌入式树脂粘合金刚石
精细研磨		黑色金属和硬质材料	150-2000 HV	MD-Piano (2 种粒度)	500, 1200	嵌入式树脂粘合金刚石
		硬度超过 150 HV 的材料	>150 HV	MD-Allegro	500	悬浮液/喷雾 15-6 µm
		黑色金属和硬质材料	150-2000 HV	MD-Piano (2 种粒度)	2000, 4000	嵌入式树脂粘合金刚石
		较软材料和带软基体的复合材料	40-1500 HV	MD-Largo	1200	悬浮液/喷雾 9-3 µm

冷却介质	需要准备 - 预修整	表面的维护	表面的标示寿命 (碳化硅研磨纸或箔的数量)	表面直径尺寸
水	无	不时使用烧结氧化铝棒进行修整	100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
水	无	不时使用烧结氧化铝棒进行修整	100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"*
水	无	对大多数材料不需要。如果需要, 可选择金刚石修整工具	50	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
水	无	不时使用烧结氧化铝棒进行修整	100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
水	无	不时使用烧结氧化铝棒进行修整	100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
水	无	不时使用烧结氧化铝棒进行修整	100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
润滑剂 / 悬浮液 / 多合一	无	无	>100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
水	无	专用烧结氧化铝棒。不时进行修整。	300	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
润滑剂 / 悬浮液 / 多合一	无	无	>100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"

* MD-Primo 120

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件



技术数据

金刚石垫 – 自粘型研磨表面

		应用领域	硬度范围	表面(抛光盘)	可选粒度	磨粒与粘合
平面研磨		陶瓷、烧结碳化物和很硬的黑色金属	>600 HV	金刚石垫	250 µm	金属结合剂 金刚石
		陶瓷、烧结碳化物和很硬的黑色金属	>600 HV	金刚石垫	125 µm	金属结合剂 金刚石
精细研磨		矿物、陶瓷、烧结碳化物和很硬的黑色金属	>600 HV	金刚石垫	40 µm	金属结合剂 金刚石
		矿物、陶瓷、烧结碳化物和很硬的黑色金属	>600 HV	金刚石垫	20 µm	金属结合剂 金刚石

磁性盘的接合盘

	接合盘	说明	表面直径尺寸
	MD-Rondo	用于在 MD 磁性盘上使用自粘型耗材的接合盘。便于更换耗材。	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12"

冷却介质	需要准备 - 预修整	表面的维护	表面的标示寿命 (碳化硅研磨纸或箔的数量)	表面直径 尺寸
水	无	无	>100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12"
水	无	无	>100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12"
水	无	无	>100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12"
水	无	无	>100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12"

红铜色

在制备柔软而有韧性的铜和铜合金时
避免变形和严重划痕 获得如何使用细
磨料、软布和化学辅助最终抛光来避免
机械变形的建议。

了解更多 





技术数据

碳化硅研磨箔和研磨纸

应用领域		硬度范围	表面 (抛光盘)	可选粒度 (FEPAP)	
碳化硅研磨箔					
平面研磨		所有材料	30 - 800 HV	碳化硅箔	80, 120, 180, 220, 320
		所有材料	30 - 800 HV	碳化硅箔	500, 800, 1000, 1200
精细研磨		所有材料	30 - 400 HV	碳化硅箔	2000, 4000*
		所有材料	30 - 800 HV	碳化硅研磨纸	80, 120, 180, 220, 320
碳化硅研磨纸					
平面研磨		所有材料	30 - 800 HV	碳化硅研磨纸	500, 800, 1000, 1200
		所有材料	30 - 400 HV	碳化硅研磨纸	2000, 2400* , 4000*

*不是 FEPA P 的一部分

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

磨料	背衬材料	冷却介质	需要准备 - 预修整	表面直径尺寸
粘合剂粘合碳化硅颗粒	PET 箔	水	无	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
粘合剂粘合碳化硅颗粒	PET 箔	水	无	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
粘合剂粘合碳化硅颗粒	PET 箔	水	无	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
粘合剂粘合碳化硅颗粒	平纹纸	水	无	200 mm / 8" 230 mm / 9" 250 mm / 10" 305 mm / 12"
粘合剂粘合碳化硅颗粒	平纹纸	水	无	200 mm / 8" 230 mm / 9" 250 mm / 10" 305 mm / 12"
粘合剂粘合碳化硅颗粒	平纹纸	水	无	200 mm / 8" 230 mm / 9" 250 mm / 10" 305 mm / 12"



技术数据

碳化硅研磨箔和研磨纸

碳化硅箔接合盘

	接合盘	说明	表面直径尺寸
MD 磁性盘	MD-Gekko 	用于在 MD 磁性盘上接合碳化硅箔的接合盘。便于更换耗材	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
铝质制备盘	Gekko PSA 	与碳化硅箔一起使用的自粘箔。可粘在铝盘上	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12"
湿磨盘 带定位环的铝盘	不能使用		

粒度/晶粒度比较

这只是指导值。颗粒大小定义为一个范围,而不是一个单一的值。
FEPA 表示欧洲磨料制造商联盟 (Federation of European Producers of Abrasives)。
ANSI 表示美国国家标准协会 (American National Standards Institute)。
Struers 研磨纸/箔符合 FEPA P 标准要求,磨石和类似产品符合 Fepa F 标准要求。

粒度	200 µm	125 µm	82 µm	68 µm	46 µm
FEPA P (欧洲)	P80	P120	P180	P220	P320
FEPA F (欧洲)	F80	F100	F150	F180	F240
ANSI/UAMA (美国) *	#80	#120	#180	#220	#280

* ANSI 标准 B74.18

碳化硅研磨纸接合盘

接合盘	说明	表面直径尺寸
MD 磁性盘 MD-Fuga 	带胶层的金属盘,用于支撑碳化硅研磨纸。确保磁性固定在 MD 磁性盘上。便于更换耗材	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12"
铝质制备盘 双面胶盘 	可以将碳化硅研磨纸轻松粘合在铝盘上的双面胶盘	200 mm / 8" 230 mm / 9" 250 mm / 10" 300 mm / 12"
湿磨盘 带定位环的铝盘	可以直接使用	

30 μm	22 μm	18 μm	15 μm	7 μm	4 μm
P500	P800	P1000	P1200	P2000	P4000
F320	F360	F400	F500	F800	F1200
#320	#360	#400	#500	#800	#1200



磨石



MOP15 金刚石杯形砂轮



金刚石研磨盘

高去除率平面研磨

磨石	
40800005	磨石 PAMST 氧化铝磨石, 用于在 Prepamatic 和 Prepamatic-2 上平面研磨金属 粒度 150。200 mm (8) 直径
40800177	磨石 6A36 #150 氧化铝磨石, 用于在 AbraPlan 和 MAPS 上快速平面研磨极硬钢/含有许多碳化物的钢。 粒度 150, 356 mm 直径
40800010	磨石 4A36 #150 氧化铝磨石, 用于在 AbraPlan 和 MAPS 上快速平面研磨硬度 >HV 250 的金属 粒度 150。356 mm (14) 直径
40800178	磨石 3A36 #150 氧化铝磨石, 用于在 AbraPlan 和 MAPS 上快速平面研磨镍基合金 (涡轮叶片) 和不锈钢。 粒度 150, 356 mm 直径
40800074	磨石 2S36 #150 碳化硅研磨石, 用于在 AbraPlan 和 MAPS 上快速平面研磨有色金属。 粒度 150。356 mm (14) 直径
40800181	磨石 6A27 #150 氧化铝磨石, 用于在 Hexamatic 上快速平面研磨极硬钢/含有许多碳化物的钢 粒度 150, 270 mm 直径
40800179	磨石 4A27 #150 氧化铝磨石, 用于在 Hexamatic 上快速平面研磨硬度 >HV 250 的金属 粒度 150, 270 mm 直径
40800182	磨石 3A27 #150 氧化铝磨石, 用于在 Hexamatic 上快速平面研磨镍基合金 (涡轮叶片) 和不锈钢 粒度 150, 270 mm 直径
40800180	磨石 2S27 #150 碳化硅研磨石, 用于在 Hexamatic 上快速平面研磨有色金属 粒度 150, 270 mm 直径

金刚石研磨盘	
40800202	金刚石研磨盘 8D36 #120 树脂结合金刚石研磨盘, 方形图案中带槽。用于在 AbraPlan 和 MAPS 上平面研磨陶瓷和烧结碳化物 粒度 120。350 mm (14) 直径
40800183	金刚石研磨盘 8D27 #120 树脂结合金刚石研磨盘, 用于在 Hexamatic 上快速平面研磨陶瓷和烧结碳化物 粒度 120, 270 mm 直径

金刚石杯形砂轮, Discoplan

- 40800013 **金刚石杯形砂轮 M0P15**
用于在 Discoplan-TS 上研磨硬脆材料。金属结合剂
70 µm。150 mm (6) 直径 x 31.75 mm 直径
- 40800014 **金刚石杯形砂轮 B0P15**
用于在 Discoplan-TS 上研磨硬韧材料。树脂结合剂
35 µm。150 mm (6) 直径 x 31.75 mm 直径

Accutom 切割轮

- 40800083 **金刚石杯形砂轮 B0P10**
用于在 Accutom-100 和 Accutom-50 上研磨硬韧材料。树脂结合剂。需要为杯形砂轮使用特殊的法兰套件 (对于 Accutom-100, 需要 06176902; 对于 Accutom-50, 需要 05016901)
40 µm。100 mm (4) 直径 x 12.7 mm 直径
- 40800082 **金刚石杯形砂轮 M0P10**
用于在 Accutom-100 和 Accutom-50 上研磨硬脆性材料。金属结合剂。需要为杯形砂轮使用特殊的法兰套件 (对于 Accutom-100, 需要 06176902; 对于 Accutom-50, 需要 05016901)
91 µm。100 mm (4) 直径 x 12.7 mm 直径
- 40800185 40 µm。100 mm (4) 直径 x 12.7 mm 直径
- 40800184 25 µm。100 mm (4) 直径 x 12.7 mm 直径
- 40800120 **SiC 杯形砂轮 10P13**
SiC 杯形砂轮, 用于在 Accutom-100 和 Accutom-50 上研磨韧性材料。树脂结合剂
125 µm。130 mm (5) 直径 x 12.7 mm 直径
- 40800199 **金刚石杯形砂轮 M0P15**
用于在 Accutom-100 上研磨硬脆材料。金属结合剂。需要为杯形砂轮使用特殊的法兰组件 (06176902)
91 µm。150 mm (6) 直径 x 12.7 mm 直径
- 40800200 40 µm。150 mm (6) 直径 x 12.7 mm 直径

Petrodisc-M

- 02426913 此磨盘用于单步精磨硬度 >HV 150 的材料, 使用金刚石
230 mm (9) 直径

切割

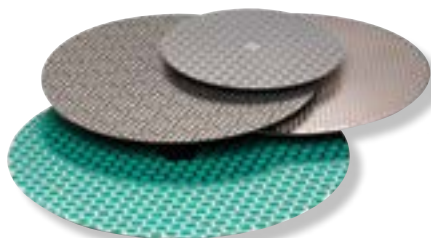
研磨

研磨

抛光

验证

配件



MD
精细研磨表面



MD-Mezzo
金刚石研磨表面



MD-Molto
金刚石研磨表面

磁性研磨盘 (MD)

MD-Piano	
40800121	MD-Piano 80 用于平面研磨 HV 150 - 2000 的材料的树脂结合金刚石研磨盘。表面光洁度与粒度为 80 的 SiC 纸相当。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径
40800122	250 mm (10) 直径
40800123	300 mm (12) 直径
40800124	350 mm (14) 直径
40800125	MD-Piano 120 用于平面研磨 HV 150 - 2000 的材料的树脂结合金刚石研磨盘。表面光洁度与粒度为 120 的 SiC 纸相当。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径
40800126	250 mm (10) 直径
40800127	300 mm (12) 直径
40800128	350 mm (14) 直径
40800129	MD-Piano 220 用于平面研磨 HV 150 - 2000 的材料的树脂结合金刚石研磨盘。表面光洁度与粒度为 220 的 SiC 纸相当。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径
40800130	250 mm (10) 直径
40800131	300 mm (12) 直径
40800132	350 mm (14) 直径
40800133	MD-Piano 500 用于平面研磨 HV 150 - 2000 的材料的树脂结合金刚石研磨盘。表面光洁度与粒度为 500 的 SiC 纸相当。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径
40800134	250 mm (10) 直径
40800135	300 mm (12) 直径
40800136	350 mm (14) 直径
40800137	MD-Piano 1200 用于精磨 HV 150 - 2000 的材料的树脂结合金刚石研磨盘。表面光洁度与粒度为 1200 的 SiC 纸相当。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径
40800138	250 mm (10) 直径
40800139	300 mm (12) 直径
40800140	350 mm (14) 直径

MD-Piano

40800141	MD-Piano 2000 用于超细磨硬度为 HV 150 - 2000 的材料的树脂结合金刚石研磨盘。表面光洁度与粒度为 2400 的 SiC 纸相当。磁性固定在 MD-Disc 上。 200 mm (8)
40800142	250 mm (10)
40800143	300 mm (12)
40800144	350 mm (14)
40800145	MD-Piano 4000 用于超细磨硬度为 HV 150 - 2000 的材料的树脂结合金刚石研磨盘。表面光洁度与粒度为 4000 的 SiC 纸相当。磁性固定在 MD-Disc 上。 200 mm (8)
40800146	250 mm (10)
40800147	300 mm (12)
40800148	350 mm (14)

MD-Alto

40800204	MD-Alto 180 直径 200 mm 树脂粘合的氧化铝研磨表面, 适合用于对不锈钢和镍基合金等易延展材料进行平面研磨。表面光洁度与粒度为 220 的碳化硅研磨纸相当 (FEPA P)。磁性固定在 MD-Disc 上。 200 mm (8") 直径
40800205	250 mm (10") 直径
40800206	300 mm (12") 直径
40800207	350 mm (14") 直径

MD-Molto

40800187	MD-Molto 220 用于平面研磨铝合金的树脂结合金刚石研磨盘。表面光洁度与 SiC 纸/箔 #220 相当。磁性固定在 MD-Disc 上。 200 mm (8) 直径
40800188	250 mm (10) 直径
40800189	300 mm (12) 直径
40800190	350 mm (14) 直径

MD-Mezzo

40800191	MD-Mezzo 220 用于平面研磨钛合金的树脂结合金刚石研磨盘。表面光洁度与 SiC 纸/箔 #220 相当。磁性固定在 MD-Disc 上。 200 mm (8) 直径
40800192	250 mm (10) 直径
40800193	300 mm (12) 直径
40800194	350 mm (14) 直径

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

MD-Primo

40800085	MD-Primo 120 用于平面研磨硬度为 HV 40-250 的材料的研磨盘。表面光洁度与粒度为 120 的 SiC 纸相当。树脂结合剂中嵌入 SiC 磨料。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径
40800086	250 mm (10) 直径
40800087	300 mm (12) 直径
40800118	350 mm (14) 直径
40800088	MD-Primo 220 用于平面研磨硬度为 HV 40-250 的材料的研磨盘。表面光洁度与粒度为 220 的 SiC 纸相当。树脂结合剂中嵌入 SiC 磨料。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径
40800089	250 mm (10) 直径
40800090	300 mm (12) 直径

MD-Allegro

40500134	免维护的复合盘, 用于使用金刚石单步精磨硬度 >HV 150 的材料。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径。1 件。
40500065	200 mm (8) 直径。5 件。
40500135	250 mm (10) 直径。1 件。
40500066	250 mm (10) 直径。5 件。
40500136	300 mm (12) 直径。1 件。
40500067	300 mm (12) 直径。5 件。
40500140	350 mm (14) 直径。5 件。

MD-Largo

40500137	免维护的复合盘, 用于使用金刚石单步精磨硬度 >HV 40 的材料。用于有色金属和不锈钢等韧性材料, 但也用于陶瓷和较硬矿物等脆性材料。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径。1 件。
40500097	200 mm (8) 直径。5 件。
40500138	250 mm (10) 直径。1 件。
40500098	250 mm (10) 直径。5 件。
40500139	300 mm (12) 直径。1 件。
40500099	300 mm (12) 直径。5 件。
40500141	350 mm (14) 直径。5 件。



金刚石垫

金刚石垫

300 mm 金刚石垫

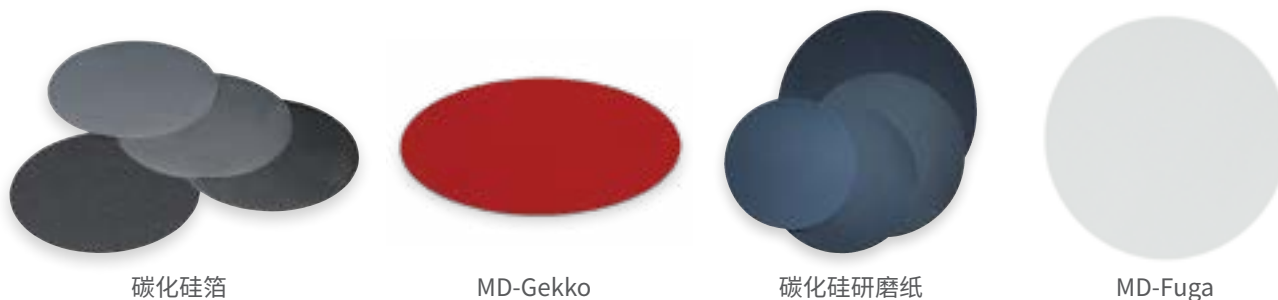
40800037	金刚石垫 金属结合金刚石研磨垫, 用于研磨较硬材料 (>HV 600)。自粘型 250 μm 。300 mm (12) 直径
40800038	125 μm 。300 mm (12) 直径
40800039	40 μm 。300 mm (12) 直径
40800040	20 μm 。300 mm (12) 直径

250 mm 金刚石垫

40800033	金刚石垫 金属结合金刚石研磨垫, 用于研磨较硬材料 (>HV 600)。自粘型 250 μm 。250 mm (10) 直径
40800034	125 μm 。250 mm (10) 直径
40800035	40 μm 。250 mm (10) 直径
40800036	20 μm 。250 mm (10) 直径

200 mm 金刚石垫

40800025	金刚石垫 金属结合金刚石研磨垫, 用于研磨较硬材料 (>HV 600)。自粘型 250 μm 。200 mm (8) 直径
40800026	125 μm 。200 mm (8) 直径
40800027	40 μm 。200 mm (8) 直径
40800028	20 μm 。200 mm (8) 直径



碳化硅 (SiC) 研磨箔和研磨纸

350 mm SiC Foil

40400260	SiC Foil 用于湿磨材料 (HV 30 - 800)。PET 箔衬纸, 在 MD-Gekko 或 Gekko PSA 上使用。 粒度 80。350 mm (14) 直径。50 件。
40400261	粒度 120。350 mm (14) 直径。50 件。
40400262	粒度 180。350 mm (14) 直径。50 件。
40400263	粒度 220。350 mm (14) 直径。50 件。
40400264	粒度 320。350 mm (14) 直径。100 件。
40400265	粒度 500。350 mm (14) 直径。100 件。
40400266	粒度 800。350 mm (14) 直径。100 件。
40400267	粒度 1000。350 mm (14) 直径。100 件。
40400268	粒度 1200。350 mm (14) 直径。100 件。
40400269	用于湿磨材料 (HV 30 - 400)。PET 箔衬纸, 在 MD-Gekko 或 Gekko PSA 上使用。 粒度 2000。350 mm (14) 直径。50 件。
40400272	用于湿磨材料 (HV 30 - 400)。粘合底布, 在 MD-Gekko 或 Gekko PSA 上使用。 粒度 4000。350 mm (14) 直径。50 件。

300 mm SiC Foil

40400240	SiC Foil 用于湿磨材料 (HV 30 - 800)。PET 箔衬纸, 在 MD-Gekko 或 Gekko PSA 上使用。 粒度 80。300 mm (12) 直径。50 件。
40400241	粒度 120。300 mm (12) 直径。50 件。
40400242	粒度 180。300 mm (12) 直径。50 件。
40400243	粒度 220。300 mm (12) 直径。50 件。
40400244	粒度 320。300 mm (12) 直径。100 件。
40400245	粒度 500。300 mm (12) 直径。100 件。
40400246	粒度 800。300 mm (12) 直径。100 件。
40400247	粒度 1000。300 mm (12) 直径。100 件。
40400248	粒度 1200。300 mm (12) 直径。100 件。
40400249	用于湿磨材料 (HV 30 - 400)。PET 箔衬纸, 在 MD-Gekko 或 Gekko PSA 上使用。 粒度 2000。300 mm (12) 直径。50 件。
40400252	用于湿磨材料 (HV 30 - 400)。粘合底布, 在 MD-Gekko 或 Gekko PSA 上使用。 粒度 4000。300 mm (12) 直径。50 件。

250 mm SiC Foil

40400220	SiC Foil 用于湿磨材料 (HV 30 - 800)。PET 箔衬纸, 在 MD-Gekko 或 Gekko PSA 上使用。 粒度 80。250 mm (10) 直径。50 件。
40400221	粒度 120。250 mm (10) 直径。50 件。
40400222	粒度 180。250 mm (10) 直径。50 件。
40400223	粒度 220。250 mm (10) 直径。50 件。
40400224	粒度 320。250 mm (10) 直径。100 件。
40400225	粒度 500。250 mm (10) 直径。100 件。
40400226	粒度 800。250 mm (10) 直径。100 件。
40400227	粒度 1000。250 mm (10) 直径。100 件。
40400228	粒度 1200。250 mm (10) 直径。100 件。
40400229	用于湿磨材料 (HV 30 - 400)。PET 箔衬纸, 在 MD-Gekko 或 Gekko PSA 上使用。 粒度 2000。250 mm (10) 直径。50 件。
40400232	用于湿磨材料 (HV 30 - 400)。粘合底布, 在 MD-Gekko 或 Gekko PSA 上使用。 粒度 4000。250 mm (10) 直径。50 件。

200 mm SiC Foil

40400200	SiC Foil 用于湿磨材料 (HV 30 - 800)。PET 箔衬纸, 在 MD-Gekko 或 Gekko PSA 上使用。 粒度 80。200 mm (8) 直径。50 件。
40400201	粒度 120。200 mm (8) 直径。50 件。
40400202	粒度 180。200 mm (8) 直径。50 件。
40400203	粒度 220。200 mm (8) 直径。50 件。
40400204	粒度 320。200 mm (8) 直径。100 件。
40400205	粒度 500。200 mm (8) 直径。100 件。
40400206	粒度 800。200 mm (8) 直径。100 件。
40400207	粒度 1000。200 mm (8) 直径。100 件。
40400208	粒度 1200。200 mm (8) 直径。100 件。
40400209	用于湿磨材料 (HV 30 - 400)。PET 箔衬纸, 在 MD-Gekko 或 Gekko PSA 上使用。 粒度 2000。200 mm (8) 直径。50 件。
40400212	用于湿磨材料 (HV 30 - 400)。粘合底布, 在 MD-Gekko 或 Gekko PSA 上使用。 粒度 4000。200 mm (8) 直径。50 件。

MD-Gekko

49900047	MD-Gekko 用于在 MD-System 上使用 SiC Foil 或自粘型耗材的接合盘, 可轻松拆除。磁性固定在 MD-Disc 上。 200 mm 直径。2 件。
49900048	250 mm 直径。2 件。
49900049	300 mm 直径。2 件。
49900050	350 mm 直径。2 件。

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

MD-Gekko

49900053	Gekko PSA 自粘型 Gekko 箔, 用于与 SiC Foil 或自粘型耗材配套使用。粘贴在一个铝盘上。 200 mm 直径。2 件。
49900054	250 mm 直径。2 件。
49900055	300 mm 直径。2 件。

305 mm SiC 纸

40400062	碳化硅研磨纸 用于湿磨材料 (HV 30 - 800)。平纹 粒度 80。305 mm (12) 直径。50 件。
40400063	粒度 120。305 mm (12) 直径。50 件。
40400064	粒度 180。305 mm (12) 直径。50 件。
40400128	粒度 220。305 mm (12) 直径。50 件。
40400032	粒度 320。305 mm (12) 直径。100 件。
40400033	粒度 500。305 mm (12) 直径。100 件。
40400034	粒度 800。305 mm (12) 直径。100 件。
40400035	粒度 1000。305 mm (12) 直径。100 件。
40400036	粒度 1200。305 mm (12) 直径。100 件。
40400187	用于湿磨材料 (HV 30 - 400)。平纹 粒度 2000。305 mm (12) 直径。50 件。
40400037	Grit 2400 (US #1000)。305 mm (12) 直径 50 件。
40400038	粒度 4000。305 mm (12) 直径。50 件。

250 mm SiC 纸

40400065	碳化硅研磨纸 用于湿磨材料 (HV 30 - 800)。平纹 粒度 80。250 mm (10) 直径。50 件。
40400066	粒度 120。250 mm (10) 直径。50 件。
40400067	粒度 180。250 mm (10) 直径。50 件。
40400127	粒度 220。250 mm (10) 直径。50 件。
40400069	粒度 320。250 mm (10) 直径。100 件。
40400070	粒度 500。250 mm (10) 直径。100 件。
40400071	粒度 800。250 mm (10) 直径。100 件。
40400072	粒度 1000。250 mm (10) 直径。100 件。
40400073	粒度 1200。250 mm (10) 直径。100 件。
40400185	用于湿磨材料 (HV 30 - 400)。平纹 粒度 2000。250 mm (10) 直径。50 件。
40400026	Grit 2400 (US #1000)。250 mm (10) 直径 50 件。
40400027	粒度 4000。250 mm (10) 直径。50 件。

230 mm SiC 纸

40400059	碳化硅研磨纸 用于湿磨材料 (HV 30 - 800)。平纹 粒度 80。230 mm (9) 直径。50 件。
40400060	粒度 120。230 mm (9) 直径。50 件。
40400061	粒度 180。230 mm (9) 直径。50 件。
40400126	粒度 220。230 mm (9) 直径。50 件。
40400019	粒度 320。230 mm (9) 直径。100 件。
40400020	粒度 500。230 mm (9) 直径。100 件。
40400021	粒度 800。230 mm (9) 直径。100 件。
40400022	粒度 1000。230 mm (9) 直径。100 件。
40400023	粒度 1200。230 mm (9) 直径。100 件。
40400183	用于湿磨材料 (HV 30 - 400)。平纹 粒度 2000。230 mm (9) 直径。50 件。
40400024	Grit 2400 (US #1000)。230 mm (9) 直径 50 件。
40400025	粒度 4000。230 mm (9) 直径。50 件。

200 mm SiC 纸

40400056	碳化硅研磨纸 用于湿磨材料 (HV 30 - 800)。平纹。 粒度 80。200 mm (8) 直径。50 件。
40400057	粒度 120。200 mm (8) 直径。50 件。
40400058	粒度 180。200 mm (8) 直径。50 件。
40400125	粒度 220。200 mm (8) 直径。50 件。
40400008	粒度 320。200 mm (8) 直径。100 件。
40400009	粒度 500。200 mm (8) 直径。100 件。
40400010	粒度 800。200 mm (8) 直径。100 件。
40400011	粒度 1000。200 mm (8) 直径。100 件。
40400012	粒度 1200。200 mm (8) 直径。100 件。
40400181	用于湿磨材料 (HV 30 - 400)。平纹 粒度 2000。200 mm (8) 直径。50 件。
40400013	Grit 2400 (US #1000)。200 mm (8) 直径 50 件。
40400014	粒度 4000。200 mm (8) 直径。50 件。

MD-Fuga

49900021	带胶层的金属盘, 用于支撑平纹研磨纸。可以反复使用。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径。5 件。
49900022	250 mm (10) 直径。5 件。
49900023	300 mm (12) 直径。5 件。

切割

抛光

研磨

抛光

验证

配件

研磨纸粘合剂

49900006	胶盘 双面胶盘, 可以在研磨/抛光盘上轻松粘合平纹研磨纸。可以反复使用 200 mm (8) 直径。10 件。
49900007	230 mm (9) 直径。10 件。
49900015	250 mm (10) 直径。10 件。
49900008	300 mm (12) 直径。10 件。

其他研磨纸

40400041	碳化硅研磨纸 用于在 Lunn-Major 和 Lunn-Labor 上湿磨材料 (HV 30 - 800)。滚动。平纹 粒度 220。18 m x 7.5 cm
40400042	粒度 320。20 m x 7.5 cm
40400043	粒度 500。20 m x 7.5 cm
40400044	粒度 1000。25 m x 7.5 cm



金刚石薄膜

磨料抛光膜

金刚石膜

40400179	用于与 TriPod 抛光夹具配套进行抛光。PET 箔衬纸 0.5 μm 。200 mm (8) 直径5 件。
40400178	1 μm 。200 mm (8) 直径5 件。
40400177	3 μm 。200 mm (8) 直径5 件。
40400176	6 μm 。200 mm (8) 直径5 件。
40400175	9 μm 。200 mm (8) 直径5 件。
40400173	30 μm 。200 mm (8) 直径5 件。

氧化铝膜

40400172	用于与 TriPod 抛光夹具配套进行抛光。PET 箔衬纸 0.05 μm 。200 mm (8) 直径50 件。
40400170	0.3 μm 。200 mm (8) 直径50 件。
40400169	1 μm 。200 mm (8) 直径50 件。

其他研磨耗材

其他	
40800045	金刚石尖头 修整工具的金刚石尖头。适用于 Hexamatic、MAPS、AbraPlan-10/-20/-30、Prepa-matic 和 Miniplan 1 件。5 mm 直径
02606962	修整工具的金刚石尖头。在 AbraPlan-10/-20/-30 上使用 40800045 以获得最佳平整度 1 件。8 mm 直径
02606901	修整工具的金刚石尖头, 用于 Abraplan。 1 件。8 mm 直径
40800044	修整棒 氧化铝棒, 用于修整和打开 MD-System 中的金刚石和 CBN 切割轮、金刚石研磨盘和研磨盘 (不能用于 MD-Piano 2000/4000)。 1 件。
40800186	氧化铝棒, 用于修整和打开 MD-Piano 2000 和 4000 金刚石精磨盘。 修整棒 MD-Piano 2000/4000
40800203	对试样整形, 以适合金刚石研磨盘。6 件。 氧化铝试样, 用于修整和打开 8D27 和 8D36 金刚石研磨盘。夹在 Hexamatic 试样座 05946906 或 AbraPlan 试样座 02606920 中 25 x 50 x 32 mm (1" x 2" x 1.25") 6 件。
40800240	金刚石修整器 用于MD-Alto中的手动金刚石修整器, 保持削除率 1件。
40800241	用于Xmatic和Xmatic Compact的修整棒 氧化铝棒, 用于修整和打开MD磨盘 (不用于MD-Piano 2000/4000)。 3件。

铝

在制备铝和铝合金样品时避免变形。
获得更换粗磨料的建议, 了解二氧化硅悬浮液如何确保充分的最终抛光。

了解更多





磨轮



抛光布



Transcopy 套装

无损测试

研磨	
40800053	挡板车轮 用于配合 TransPol 进行粗磨 粒度 80。40 mm (1½) 直径 x 10 mm, 轴 6 mm 直径。5 件。
40400049	碳化硅纸 碳化硅研磨纸, 用于在 Transpol-2 和 Transpol 上研磨。自粘型 粒度 60。32 mm (1¼) 直径。100 件。
40400129	粒度 120。32 mm (1¼) 直径。100 件。
40400130	粒度 240。32 mm (1¼) 直径。100 件。
40400131	粒度 500。32 mm (1¼) 直径。100 件。
抛光布	
40500040	DP-Dur 用于金刚石抛光的抛光布。与 Transpol 配套使用。缎面机织丝绸。自粘型 32 mm (1¼) 直径。25 件。
40500145	DP-Dac 用于金刚石抛光的抛光布。适用于 Transpol-2 和 Transpol。缎面机织乙酸纤维。自粘型 32 mm (1¼) 直径。25 件。
40500041	DP-Mol 用于金刚石抛光的抛光布。与 Transpol 配套使用。羊毛机织物。自粘型 32 mm (1¼) 直径。25 件。
40500042	DP-Nap 用于金刚石抛光的抛光布。与 Transpol 配套使用。合成短毛绒。自粘型 32 mm (1¼) 直径。25 件。
40500043	OP-Felt 用于氧化物抛光的抛光布。与 Transpol 配套使用。厚毛毡。自粘型 32 mm (1¼) 直径。25 件。
03926904	抛光室 柔性型。适用于 Movipol-3 和 -5 50 件。

碳化硅粉末

40701023	用于精研矿物或陶瓷试样。在铸铁精磨盘 Grit 120 (FEPA F) 上使用。500 g
40701024	Grit 220 (FEPA F) 上使用。500 g
40701025	Grit 320 (FEPA F) 上使用。500 g
40701026	Grit 400 (FEPA F) 上使用。500 g
40701027	Grit 600 (FEPA F) 上使用。500 g
40701028	Grit 800 (FEPA F) 上使用。500 g
40701029	Grit 1000 (FEPA F) 上使用。300 g
40701030	Grit 1200 (FEPA F) 上使用。300 g

载玻片

80100001	标准载玻片 薄剖面的标准载玻片, 带磨砂边1.2 - 1.5 mm 厚 27 x 46 mm。100 件
40701018	28 x 48 mm。100 件

其他

49900044	胶带 用于试样夹具座 MAXAD (02606950)、MAXSO (02606926)、MAXSA (02606928)、MAX-ON (02606927) 或 MAXAN (02606929)。成卷的双面胶带 38 mm 宽。25 m
40900043	雕刻刀头 雕刻机的碳化钨刀头 1 件
40900041	胶带套件 - TenuPol 用于为 TenuPol 电解冲裁要电解减薄的 3 mm / 2.3 mm 试样 1 卷胶带和 1 个打孔器
49900052	一次性碗状衬垫 适用于 Tegramin-30 和 -25 5 件。
49900056	适用于 Tegramin-20 5 件。
49900041	适用于 TegraPol-11、-15 以及 LaboPol-1、-2、-4、-5、-6 5 件
49900061	适用于 LaboPol-20 5 件。
49900062	适用于 LaboPol-30/-60 5 件。
49900067	用于 AbraPol-30 3 件。

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

其他

49900077	用于Xmatic和Xmatic Compact。用于MD研磨/抛光站和高去除率平面研磨站。 5件。
49900033	保护盖 圆柱形试样或镶件的塑料盖 25 mm 直径。100 件。
49900034	30 mm 直径。100 件。
49900035	40 mm 直径。100 件。
49900036	50 mm 直径。100 件。
49900063	1¼ 直径。100 件。

TargetSystem 耗材

05756914	30 mm 直径样品座 在 TargetMaster 上需要为横截面使用 30 mm 直径接合盘。插入 TargetGrip (05756916) 中。最大试样尺寸为 23 x 20.5 毫米。一次性使用 30 mm 直径。50 件。
05756908	40 mm 直径样品座 在 TargetMaster 上需要为横截面使用 40 mm 直径接合盘。插入 TargetGrip (05756901) 中。最大试样尺寸为 29 x 20.5 毫米。一次性使用 40 mm 直径。50 件。
05756917	40 mm 升降样品座 适用于横截面的 40 mm 接合盘 (一次性), 50 件。与 TargetX 配套使用的外部样品平台。最大样品尺寸约为 5x15mm。若使用此样品座, 则需要改装 TargetMaster。
05756912	Mould Insert 与 40 mm 直径镶样杯配套使用的 Mould Insert。最大试样尺寸 35 x 20 毫米。 40 mm 直径。50 件。
05756907	树脂挡板 与样品座 (05756908 和 05756914) 配套使用的金属标签。 50 件。

ViaKit/-基本耗材

40300056	ViaKit 端盖 与 ViaKit 安装环 (40300055) 配套使用的端盖 250 件。
40300057	ViaKit 定位针脚 定位针脚, 1.98 mm 直径, 长 43 mm。适合与 ViaKit 和 AccuStop-40/Flangeform 配套使用 500 件。

//////////

获取最新的材相见解

在我们的社交媒体频道关注 Struers, 直接接收最新的材相新闻、研究成果、见解和信息。

✓ 专业知识 ✓ 产品新闻 ✓ 课程 ✓ 网络研讨会 ✓ 技巧和诀窍





抛光

Struers 抛光耗材

您对分析有哪些制备要求？您有高处理能力的试样还是偶尔才有试样？您是使用一种材料还是多种材料？我们的全系列抛光耗材可满足任何材料、任何制备目标和实验室环境的所有要求，确保获得准确可靠的结果，同时提高过程速度、效率 and 安全性。

这是因为每种机器和耗材被设计成适于配合使用，以控制抛光过程的所有参数，从而帮助您充分利用您的投资。

抛光布、金刚砂粒度和润滑剂的选择取决于要抛光的材料。无论您对氧化物抛光还是金刚砂抛光感兴趣，Struers 始终能够满足您的需求。

DiaPro 效率

DiaPro 是专为实现超高性能和效率而开发的一系列金刚石悬浮液，可将制备时间平均缩短 30%。每种 DiaPro 悬浮液针对特定表面开发并且经过优化，可提供出色的平整度、边缘保护和再现性。

只有 Struers 耗材才能充分发挥 Struers 设备的优势。



MD 抛光布选择指南

抛光布	特征	建议用途	磨粒范围	弹性	硬度
MD-Plan	涂层机织涤纶	精磨较软金属 预抛光较硬材料	15 - 3 μm	很低	硬
MD-Pan	浸渍无纺布 织物	精磨较软金属 预抛光较硬和较脆材料	15 - 1 μm	很低	硬
MD-Sat	机织醋酸纤维织物	精磨和抛光黑色金属、 有色金属、涂层和塑料	9 - 1 μm	中	硬
MD-Dur	天然丝缎面机织物	精磨和抛光黑色金属、 有色金属、涂层和塑料	9 - 1 μm	中	硬
MD-Dac	醋酸纤维缎面机织物	抛光所有材料	9 - 3 μm	中	硬
MD-Mol MD-Mol APS	纯羊毛平纹机织物	用于抛光黑色金属、有色金属 和聚合物APS 代表自动制备系统	≤ 3 μm	高	软
MD-Plus	合成毛绒	单步抛光烧结碳化物和钢	≤ 3 μm	高	软
MD-Floc	合成毛绒	抛光所有材料	≤ 3 μm	很高	非常软
MD-Nap	合成短毛绒	终抛所有材料	≤ 1 μm	很高	非常软
MD-Chem / MD-Chem 不粘型	多孔氯丁橡胶	终抛所有材料		高	软

Metalogram 说明

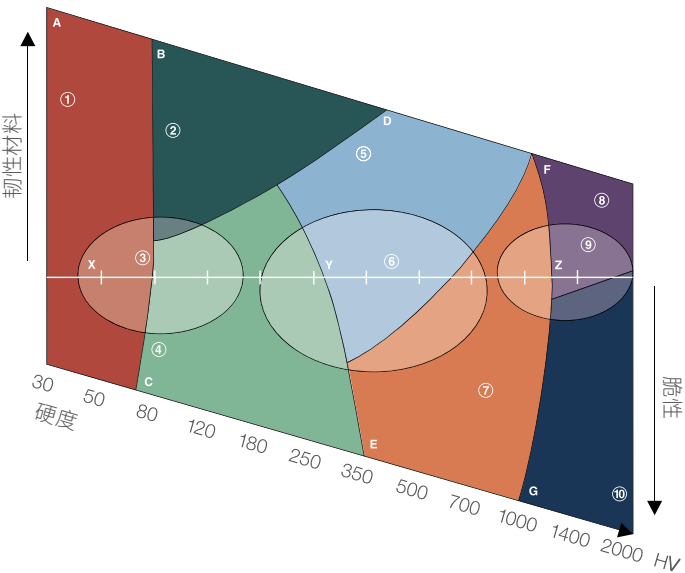
Metalogram是我们基于韧性和硬度这两个参数创建通用方法的方式。

在Metalogram中,制备方法的选择取决于这两个属性:

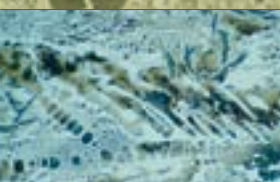
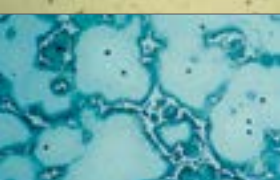
- 硬度:这是最容易测量的属性,但并不能根据这一材料信息找到正确的制备方法。
- 韧性:材料塑性变形的能力,更为重要。材料实际上如何应对机械磨损?是否容易变形?是否会在制备期间出现裂缝和伸缩?

Metalogram 的描述

X轴表示维氏硬度。未以线性方式表示数值的原因是较软材料的制备方法多于较硬材料。较软材料所得的Metalogram的形状通常更具韧性,而较硬材料则通常更具脆性。



制备方法概述

			粗磨	精磨	金刚石抛光	氧化抛光
方法A 例如Al 99,5 砂型铸造		 表面	碳化硅箔 (在MD-Gekko上)	MD-Largo	MD-Mol	MD-Chem
		 磨料, 砂粒/颗粒	碳化硅# 320	DiaPro Allegro/Largo 9 μm	DiaPro Mol R 3 μm	OP-S不干型悬浮液 0.25 μm
方法B 例如纯铜		 表面	碳化硅箔 (在MD-Gekko上)	MD-Largo	MD-Mol	MD-Chem
		 磨料, 砂粒/颗粒	碳化硅# 320	DiaPro Allegro/Largo 9 μm	DiaPro Mol R 3 μm	OP-S不干型悬浮液 0.25 μm
方法C 例如铜 58 锌 42		 表面	碳化硅箔 (在MD-Gekko上)	MD-Largo	MD-Dac	MD-Chem
		 磨料, 砂粒/颗粒	碳化硅# 320	DiaPro Allegro/Largo 9 μm	DiaPro Dac 3 μm	OP-S不干型悬浮液 0.25 μm
方法D 例如球墨铸铁		 表面	MD-Piano 220	MD-Allegro	MD-Dac	MD-Chem
		 磨料, 砂粒/颗粒	金刚石* ~ #220	DiaPro Allegro/Largo 9 μm	DiaPro Dac 3 μm	OP-A 0.02 μm
方法E 例如白铸铁		 表面	MD-Piano 220	MD-Allegro	MD-Dur	MD-Chem
		 磨料, 砂粒/颗粒	金刚石* ~ #220	DiaPro Allegro/Largo 9 μm	DiaPro Dur 3 μm	OP-U 不干型悬浮液 0.04 μm
方法F 例如铜基质中的碳化钨(WC)		 表面	MD-Piano 120	MD-Allegro	MD-Dac	MD-Chem
		 磨料, 砂粒/颗粒	金刚石* ~ #120	DiaPro Allegro/Largo 9 μm	DiaPro Dac 3 μm	OP-U 不干型悬浮液 0.25 μm
方法G 例如Al ₂ O ₃		 表面	MD-Piano 220	MD-Plan		MD-Chem
		 磨料, 砂粒/颗粒	金刚石* ~ #220	DiaPro Plan 9 μm		OP-S不干型悬浮液 0.04 μm
方法X 例如镁铝合金		 表面	碳化硅箔 (在MD-Gekko上)	MD-Largo	MD-Mol	
		 磨料, 砂粒/颗粒	碳化硅# 320	DiaPro Allegro/Largo 9 μm	DiaPro Mol R 3 μm	
方法Y 例如中碳钢		 表面	MD-Piano 220	MD-Plan	MD-Floc	
		 磨料, 砂粒/颗粒	金刚石* ~ #220	DiaPro Plan 9 μm	DiaPro Floc 3 μm	
方法Z 例如带有涂层的烧结碳化物		 表面	MD-Piano 120	MD-Allegro	MD-Dac	
		 磨料, 砂粒/颗粒	金刚石* ~ #120	DiaPro Allegro/Largo 9 μm	DiaPro Dac 3 μm	

* 对应于 FEPA P 标准粒度

切割

研磨

抛光

验证

配件



MD 抛光布

MD-Plan	
40500086	用于精磨较软金属和预抛光较硬材料的抛光布。带涂层机织聚合物。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径。5 件。
40500087	250 mm (10) 直径。5 件。
40500088	300 mm (12) 直径。5 件。
40500147	350 mm (14) 直径。5 件。
MD-Pan	
40500157	用于精磨较软金属和预抛光硬脆材料的抛光布。高技术浸渍无纺布。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径。5 件。
40500158	250 mm (10) 直径。5 件。
40500159	300 mm (12) 直径。5 件。
40500160	350 mm (14) 直径。5 件。
MD-Dur	
40500074	用于精磨和抛光黑色金属、有色金属、涂层和塑料的抛光布。缎面机织天然丝。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径。5 件。
40500075	250 mm (10) 直径。5 件。
40500076	300 mm (12) 直径。5 件。
40500149	350 mm (14) 直径。5 件。
MD-Dac	
40500071	用于抛光所有材料的抛光布。使用粒度为 9 - 3 μm 的金刚石。缎面机织乙酸纤维。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径。5 件。
40500095	250 mm (10) 直径。5 件。
40500073	300 mm (12) 直径。5 件。
40500150	350 mm (14) 直径。5 件。

MD-Plus

40500089	用于单步抛光烧结碳化物和钢的抛光布。合成毛绒。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径。5 件。
40500090	250 mm (10) 直径。5 件。
40500091	300 mm (12) 直径。5 件。
40500151	350 mm (14) 直径。5 件。

MD-Mol

40500077	用于抛光黑色金属、有色金属和聚合物的抛光布。平纹 100% 羊毛机织物。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径。5 件。
40500078	250 mm (10) 直径。5 件。
40500079	300 mm (12) 直径。5 件。
40500152	350 mm (14) 直径。5 件。

MD-Mol APS

40500155	用于抛光黑色金属、有色金属和聚合物的抛光布, 在自动制备系统上使用。平纹 100% 羊毛机织物。磁性固定在 MD-Disc 上 300 mm (12) 直径。5 件。
40500156	350 mm (14) 直径。5 件。

MD-Nap

40500080	用于最终抛光所有材料的抛光布。合成短毛绒。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径。5 件。
40500081	250 mm (10) 直径。5 件。
40500082	300 mm (12) 直径。5 件。
40500153	350 mm (14) 直径。5 件。

MD-Chem

40500092	用于最终抛光所有材料的抛光布。多孔氯丁橡胶。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径。5 件。
40500093	250 mm (10) 直径。5 件。
40500094	300 mm (12) 直径。5 件。
40500154	350 mm (14) 直径。5 件。

MD-Chem NonStick

40500410	用于最终抛光所有材料的抛光布。带凹槽的多孔氯丁橡胶, 用于防止大试样粘连。磁性固定在 MD-Disc 上 300 mm (12) 直径。5 件。
----------	---

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

MD-Floc

40500403	用于抛光所有材料的抛光布。合成毛绒。磁性固定在 MD-Disc 上 200 mm (8) 直径。5 件。
40500404	250 mm (10) 直径。5 件。
40500405	300 mm (12) 直径。5 件。
40500419	350 mm (14) 直径。5 件。

MD-Sat

40500406	用于精磨和抛光黑色金属、有色金属、涂层和塑料的抛光布。使用粒度为 9 - 3 μm 的金刚石。机织乙酸纤维。磁性固定在 MD-Disc 上。 200 mm (8) 直径。5 件。
40500407	250 mm (10) 直径。5 件。
40500408	300 mm (12) 直径。5 件。



DP/OP 抛光布



OP-Nat



MD-Rondo

金刚石/氧化物抛光布**DP-Plan**

40500200	用于精磨较软金属和预抛光较硬材料的抛光布。使用粒度为 15 - 3 μm 的金刚石。带涂层, 机织聚合物。自粘型 200 mm (8) 直径。5 件。
40500201	250 mm (10) 直径。5 件。
40500202	300 mm (12) 直径。5 件。

DP-Pan

40500161	用于精磨较软金属和预抛光硬脆材料的抛光布。高技术浸渍无纺布。自粘型 200 mm (8) 直径。5 件。
40500162	250 mm (10) 直径。5 件。
40500163	300 mm (12) 直径。5 件。

DP-Dur

40500208	用于精磨和抛光黑色金属、有色金属、涂层和塑料的抛光布。使用粒度为 9 - 1 μm 的金刚石。缎面机织天然丝。自粘型 200 mm (8) 直径。5 件。
40500209	250 mm (10) 直径。5 件。
40500210	300 mm (12) 直径。5 件。

DP-Plus

40500224	用于单步抛光烧结碳化物和钢的抛光布。合成毛绒。自粘型 200 mm (8) 直径。5 件。
40500225	250 mm (10) 直径。5 件。
40500226	300 mm (12) 直径。5 件。

DP-Mol

40500220	用于抛光黑色金属、有色金属和聚合物的抛光布。平纹 100% 羊毛机织物。自粘型 200 mm (8) 直径。5 件。
40500221	250 mm (10) 直径。5 件。
40500222	300 mm (12) 直径。5 件。

DP-Nap

40500232	用于最终抛光所有材料的抛光布。合成短毛绒。自粘型 200 mm (8) 直径。5 件。
40500233	250 mm (10) 直径。5 件。
40500234	300 mm (12) 直径。5 件。

DP-Dac

40500212	用于抛光所有材料的抛光布。使用粒度为 9 - 3 μm 的金刚石。缎面机织乙酸纤维。自粘型 200 mm (8) 直径。5 件。
40500213	250 mm (10) 直径。5 件。
40500214	300 mm (12) 直径。5 件。

OP-Felt

40500300	用于抛光黑色金属和有色金属的抛光布。用于粒度 $\leq 9 \mu\text{m}$ 的氧化铝。厚羊毛毡。自粘型。 200 mm (8) 直径。5 件。
40500301	250 mm (10) 直径。5 件。
40500302	300 mm (12) 直径。5 件。

OP-Chem

40500308	用于最终抛光所有材料的抛光布。用于粒度 $< 1 \mu\text{m}$ 的氧化物抛光。多孔氯丁橡胶。自粘型。 200 mm (8) 直径。5 件。
40500309	250 mm (10) 直径。5 件。
40500310	300 mm (12) 直径。5 件。

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

DP-Sat

40500216	用于精磨和抛光黑色金属、有色金属、涂层和塑料的抛光布。使用粒度为 9 - 3 μm 的金刚石。机织乙酸纤维。自粘型 200 mm (8) 直径。5 件。
40500217	250 mm (10) 直径。5 件。
40500218	300 mm (12) 直径。5 件。

DP-Floc

40500228	用于抛光所有材料的抛光布。合成毛绒。自粘型 200 mm (8) 直径。5 件。
40500229	250 mm (10) 直径。5 件。
40500230	300 mm (12) 直径。5 件。

OP-Nat

40500304	用于抛光黑色金属的抛光布。用于粒度 $\leq 9 \mu\text{m}$ 的氧化铝。机织羊毛毡。自粘型 200 mm (8) 直径。5 件。
40500305	250 mm (10) 直径。5 件。
40500306	300 mm (12) 直径。5 件。

MD-Rondo

40503000	用于将自粘型耗材应用于 MD-Disc 的接合盘 200 mm (8) 直径。5 件。
40503001	250 mm (10) 直径。5 件。
40503002	300 mm (12) 直径。5 件。
40503082	350 mm (14) 直径。5 件。

从未如此简单

请访问我们的全新网上商店，快速轻松地
进行订购。您可以浏览所有 Struers 耗材，
通过新的移动友好界面随时订购，享有简
便的订购和快速的交货

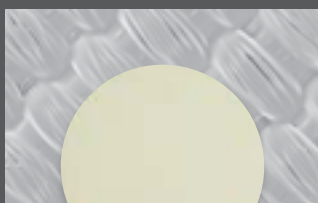
了解更多



////////////////////

抛光布

选择理想的抛光布



MD-Plan 和 DP-Plan

- 磁性固定 (MD) 或自粘型 (DP) 产品
- 对软金属进行粗抛光
- 对硬材料进行细抛光
- 编织布
- 金刚石 15 - 3 μm



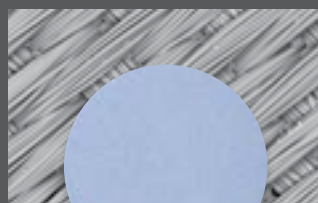
MD-Pan 和 DP-Pan

- 磁性固定 (MD) 或自粘型 (DP) 产品
- 对软金属进行粗抛光
- 对较硬和较脆的材料进行细抛光
- 无纺
- 金刚石 15 - 1 μm



MD-Sat 和 DP-Sat

- 磁性固定 (MD) 或自粘型 (DP) 产品
- 黑色金属和有色金属、涂层和塑料的粗抛光和细抛光
- 编织布
- 金刚石 9 - 3 μm



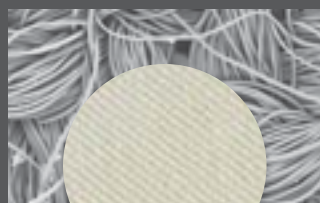
MD-Dac 和 DP-Dac

- 磁性固定 (MD) 或自粘型 (DP) 产品
- 所有材料的粗抛光和细抛光
- 编织布
- 金刚石 9 - 3 μm



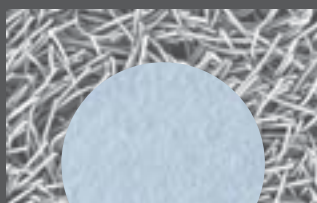
MD-Dur 和 DP-Dur

- 磁性固定 (MD) 或自粘型 (DP) 产品
- 黑色金属、有色金属、涂层、陶瓷和塑料的粗抛光和细抛光
- 编织布
- 金刚石 9 - 1 μm



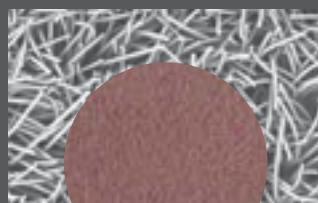
MD-Mol, MD-Mol APS 和 DP-Mol

- 磁性固定 (MD) 或自粘型 (DP) 产品
- 可用于全自动制备设备的 (MD-Mol APS) 产品
- 黑色和有色金属以及聚合物的细抛光
- 编织布
- 金刚石 $\leq 3 \mu\text{m}$



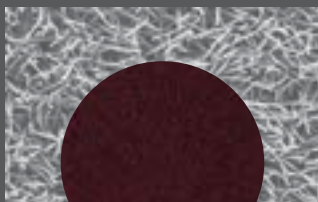
MD-Plus 和 DP-Plus

- 磁性固定 (MD) 或自粘型 (DP) 产品
- 烧结碳化物和钢的细抛光
- Napped
- 3 μm 金刚石



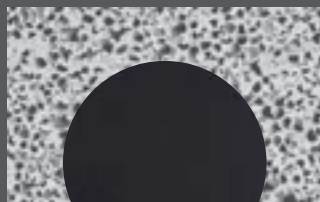
MD-Floc 和 DP-Floc

- 磁性固定 (MD) 或自粘型 (DP) 产品
- 所有材料的细抛光和超细抛光
- Napped
- 金刚石或氧化物抛光 $\leq 3 \mu\text{m}$



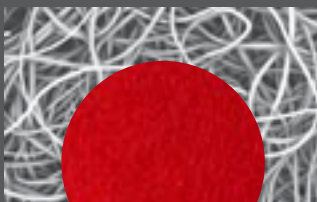
MD-Nap 和 DP-Nap

- 磁性固定 (MD) 或自粘型 (DP) 产品
- 所有材料的细抛光和超细抛光
- Napped
- 金刚石或氧化物抛光 $\leq 1 \mu\text{m}$



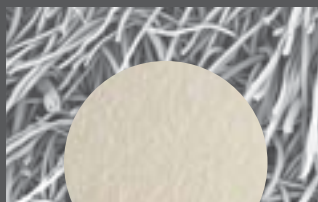
MD-Chem 和 OP-Chem

- 磁性固定 (MD) 或自粘型 (DP) 产品
- 可提供 (MD-Chem NonStick) 产品, 以避免抽吸大型试样
- 所有材料的超细抛光
- 编织布
- 氧化物抛光 $\leq 1 \mu\text{m}$



OP-Nat

- 用于自粘式固定
- 对所有黑色金属进行粗、细和超细抛光
- 编织布
- 氧化铝 $\leq 9 \mu\text{m}$



OP-Felt

- 用于自粘式固定
- 有色金属的粗、细和超细抛光
- 氧化铝 $\leq 9 \mu\text{m}$

在网上商城购买





金刚石产品



DiaPro

耗材 金刚石产品

DiaPro	
40600500	DiaPro Pan 15 μm 用于在 MD-Pan 和 DP-Pan 上进行高性能材料预抛光。稳定的金刚石悬浮液, 含有高性能金刚石和冷却润滑剂的独特混合物。涂抹 DiaPro 以达到正确的润滑水平 500 ml
40600503	4 l
40600505	DiaPro Allegro/Largo 9 μm 用于在 MD-Allegro 和 MD-Largo 上进行高性能材料精磨。稳定的金刚石悬浮液, 含有高性能金刚石和冷却润滑剂的独特混合物。涂抹 DiaPro 以达到正确的润滑水平 500 ml
40600507	2 l
40600508	9 μ m。6 l (3 x 2 l)
40600510	DiaPro Plan 9 μm 用于在 MD-Plan 和 DP-Plan 上进行高性能材料精磨。稳定的金刚石悬浮液, 含有高性能金刚石和冷却润滑剂的独特混合物。涂抹 DiaPro 以达到正确的润滑水平。不含溶剂 500 ml
40600513	4 l
40600515	DiaPro Sat 6 μm 用于在 MD-Sat 和 DP-Sat 上进行高性能材料抛光。稳定的金刚石悬浮液, 含有高性能金刚石和冷却润滑剂的独特混合物。涂抹 DiaPro 以达到正确的润滑水平 500 ml
40600518	4 l
40600520	DiaPro Largo 3 μm 用于在 MD-Largo 上进行高性能材料抛光。稳定的金刚石悬浮液, 含有高性能金刚石和冷却润滑剂的独特混合物。涂抹 DiaPro 以达到正确的润滑水平。不含溶剂 500 ml
40600523	4 l
40600525	DiaPro Mol B 3 μm 用于在 MD-Mol 和 DP-Mol 上对较硬材料 (>150 HV) 进行高性能材料抛光。稳定的金刚石悬浮液, 含有高性能金刚石和冷却润滑剂的独特混合物。涂抹 DiaPro 以达到正确的润滑水平 500 ml
40600528	4 l
40600530	DiaPro Mol R 3 μm 用于在 MD-Mol 和 DP-Mol 上对较软材料 (<150 HV) 进行高性能材料抛光。稳定的金刚石悬浮液, 含有高性能金刚石和冷却润滑剂的独特混合物。涂抹 DiaPro 以达到正确的润滑水平 500 ml

DiaPro	
40600533	4 l
40600535	DiaPro Dur 3 µm 用于在 MD-Dur 和 DP-Dur 上进行高性能材料抛光。稳定的金刚石悬浮液, 含有高性能金刚石和冷却润滑剂的独特混合物。涂抹 DiaPro 以达到正确的润滑水平。不含溶剂 500 ml
40600538	4 l
40600540	DiaPro Dac 3 µm 用于在 MD-Dac 和 DP-Dac 上进行高性能材料抛光。稳定的水基金刚石悬浮液, 含有高性能金刚石和冷却润滑剂的独特混合物。涂抹 DiaPro 以达到正确的润滑水平 500 ml
40600542	2 l
40600543	3 µm。6 l (3 x 2 l)
40600545	DiaPro Plus 3 µm 用于在 MD-Plus 和 DP-Plus 上进行高性能材料抛光。稳定的金刚石悬浮液, 含有高性能金刚石和冷却润滑剂的独特混合物。涂抹 DiaPro 以达到正确的润滑水平。不含溶剂 500 ml
40600548	4 l
40600550	DiaPro Floc 3 µm 用于在 MD-Floc 和 DP-Floc 上进行高性能材料抛光。稳定的金刚石悬浮液, 含有高性能金刚石和冷却润滑剂的独特混合物。涂抹 DiaPro 以达到正确的润滑水平。不含溶剂 500 ml
40600553	4 l
40600555	DiaPro Dur 1 µm 用于在 MD-Dur 和 DP-Dur 上进行高性能材料抛光。稳定的金刚石悬浮液, 含有高性能金刚石和冷却润滑剂的独特混合物。涂抹 DiaPro 以达到正确的润滑水平 500 ml
40600558	4 l
40600560	DiaPro Nap B 1 µm 用于在 MD-Nap 和 DP-Nap 上对较硬材料 (>150 HV) 进行高性能材料抛光。稳定的水基金刚石悬浮液, 含有高性能金刚石和冷却润滑剂的独特混合物。涂抹 DiaPro 以达到正确的润滑水平 500 ml
40600562	2 l
40600563	1 µm。6 l (3 x 2 l)
40600565	DiaPro Nap R 1 µm 用于在 MD-Nap 和 DP-Nap 上对较软材料 (<150 HV) 进行高性能材料抛光。稳定的金刚石悬浮液, 含有高性能金刚石和涂抹润滑剂的独特混合物。涂抹 DiaPro 以达到正确的润滑水平。不含溶剂 500 ml
40600568	4 l
40600570	DiaPro Nap ¼ µm 用于在 MD-Nap 和 DP-Nap 上进行高性能材料抛光。稳定的金刚石悬浮液, 含有高性能金刚石和冷却润滑剂的独特混合物。涂抹 DiaPro 以达到正确的润滑水平 500 ml
40600573	4 l



DiaDuo



DP-Spray、M 和 P



DP-Stick P



DP-Paste P

DiaDuo	
40600670	DiaDuo-2 适用于材相精磨和抛光的通用金刚石悬浮液。金刚石悬浮液与冷却润滑剂组合在一个产品中。不含溶剂 1 μm。白色。500 ml
40600673	1 μm。白色。4 l
40600665	3 μm。蓝色。500 ml
40600668	3 μm。蓝色。4 l
40600660	6 μm。黄色。500 ml
40600663	6 μm。黄色。5 l
40600655	9 μm。灰色。500 ml
40600658	9 μm。灰色。4 l
40600650	15 μm。绿色。500 ml
40600653	15 μm。绿色。4 l



DP-Suspension P

DP-Suspension M

DP-Suspension A

DP-Suspension P

40600229	稳定的多晶金刚石水基悬浮液, 装载在泵瓶内, 用于手动加注。与 DP-Lubricant 配套使用。润滑剂确保正确冷却和涂抹材料表面 1 μm 。125 ml
40600228	3 μm 。125 ml
40600227	6 μm 。125 ml
40600430	含有专用多晶金刚石的高性能金刚石产品。稳定的悬浮液, 专为自动加液机器设计 0.1 μm 。500 ml
40600425	$\frac{1}{4}$ μm 。500 ml
40600427	$\frac{1}{4}$ μm 。2 l
40600420	1 μm 。500 ml
40600422	1 μm 。2 l
40600423	1 μm 。6 l (3 x 2 l)
40600415	3 μm 。500 ml
40600417	3 μm 。2.5 l
40600418	3 μm 。3 x 2 l
40600410	6 μm 。500 ml
40600412	6 μm 。2.5 l
40600413	6 μm 。6 l (3 x 2 l)
40600405	9 μm 。500 ml
40600407	9 μm 。2 l
40600408	9 μm 。6 l (3 x 2 l)
40600400	15 μm 。500 ml
40600402	15 μm 。2 l

DP-Suspension M

40600455	含有单晶金刚石的高性能金刚石产品。稳定的悬浮液, 专为自动加液机器设计 1 μm 。500 ml
40600457	1 μm 。2 l
40600458	1 μm 。5 l
40600450	3 μm 。500 ml
40600452	3 μm 。2 l
40600453	3 μm 。6 l (3 x 2 l)
40600445	6 μm 。500 ml
40600447	6 μm 。2.5 l
40600448	6 μm 。6 l (3 x 2 l)
40600440	9 μm 。500 ml
40600442	9 μm 。2.5 l

*** 单次装运的危险品费用

如需获取安全数据表 (SDS), 请访问 [struers.com](https://www.struers.com)**DP-Suspension M**

40600443	9 µm。6 l (3 x 2 l)
40600435	15 µm。500 ml
40600437	15 µm。2 l

DP-Suspension A

40600352***	含有多晶金刚石的高性能金刚石产品。醇基。含水量 < 0.5 % w/w。用于在金相抛光水敏材料时获得最高效率。稳定的悬浮液 1/4 µm。500 ml
40600351	1 µm。500 ml
40600350***	3 µm。500 ml
40600349***	含有 M+ 金刚石的高性能金刚石产品。醇基。含水量 < 0.5 % w/w。用于在金相精磨和抛光水敏材料时获得最高效率。稳定的悬浮液 6 µm。500 ml
40600348***	9 µm。500 ml
40600347***	15 µm。500 ml

DP-Spray P

40600144***	含有专用多晶金刚石的高性能金刚石产品。装在喷雾罐中 1/4 µm。150 ml
40600145***	1 µm。150 ml
40600146***	3 µm。150 ml
40600147***	6 µm。150 ml
40600148***	9 µm。150 ml
40600149***	15 µm。150 ml
40600150***	35 µm。150 ml

DP-Spray M

40600151***	含有单晶金刚石的高性能金刚石产品。装在喷雾罐中 1 µm。150 ml
40600152***	3 µm。150 ml
40600153***	6 µm。150 ml
40600154***	9 µm。150 ml
40600155***	15 µm。150 ml

DP-Stick P

40600313	涂抹棒中的金刚石蜡。与 DP-Lubricant 配套使用。润滑剂确保正确冷却和润滑材料表面 1/4 μm。24 g
40600312	1 μm。24 g
40600311	3 μm。24 g
40600310	6 μm。24 g
40600309	9 μm。24 g
40600308	15 μm。24 g

DP-Paste P

40600028	含有专用多晶金刚石的高性能金刚石产品。装在液盒中 1/4 μm。10 g
40600027	1 μm。10 g
40600026	3 μm。10 g
40600025	6 μm。10 g
40600024	9 μm。10 g
40600023	15 μm。10 g

DP-Paste M

40600020	含有单晶金刚石的高性能金刚石产品。装在液盒中 1/4 μm。10 g
40600019	1 μm。10 g
40600018	3 μm。10 g
40600017	6 μm。10 g
40600016	9 μm。10 g
40600015	15 μm。10 g

DP-Lubricant
GreenDP-Lubricant
BlueDP-Lubricant
PurpleDP-Lubricant
RedDP-Lubricant
BrownDP-Lubricant
Yellow**DP-Lubricant**

40700101	DP-Lubricant 绿色。1 l 适合大多数材料的精磨和金刚石抛光的冷却润滑剂。水基 1 l
40700103	4 l
40700104	12 l

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

DP-Lubricant

40700005***	DP-Lubricant 蓝色。1 l*** 适合大多数材料的精磨和金刚石抛光的冷却润滑剂。含乙二醇的醇基 1 l
40700006***	5 l
40700056***	10 l
40700059***	DP-Lubricant 紫色。1 l*** 适合大多数材料的精磨和金刚石抛光的冷却润滑剂。含丙二醇的醇基 1 l
40700060***	5 l
40700061***	10 l
40700116	DP-Lubricant 红色 1 L 适合较软材料的精磨和金刚石抛光的润滑剂。水包油乳剂 1 l
40700118	4 l
40700072	10 l
40700028***	DP-Lubricant 棕色。1 l*** 适合水敏材料的精磨和金刚石抛光的冷却润滑剂。含聚乙二醇的醇基 1 l
40700126***	DP-Lubricant 黄色。1 l*** 适合较软的水敏材料的精磨和金刚石抛光的润滑剂。醇基 1 l

其他

40700031	加液枪 用于加注特定剂量的所有金刚石悬浮液和润滑剂。非喷雾加压剂量瓶 500 ml
40700068	泵瓶 用于手工涂抹金刚石悬浮液或润滑剂 150 ml
40700032	挤压瓶 用于手动加注金刚石悬浮液或润滑剂 250 ml



OP-S NonDry



OP-S



AP-A Powder

氧化抛光

OP-S NonDry

40700206	用于最终抛光的不干型气相硅胶悬浮液。适合与化学试剂混合对耐磨材料抛光。开封即用。为制备纯的有色金属样品, 建议使用常规的 OP-S。 0.25 μm , 1 l
40700208	0.25 μm , 4 l

OP-S

40700201	OP-S 用于最终抛光的标准气相硅胶悬浮液。适合与化学试剂混合对耐磨材料抛光。开封即用。 0.25 μm , 1 l
40700203	0.25 μm , 4 l

OP-U NonDry

40700216	用于最终抛光所有材料的不干型硅胶悬浮液。开封即用 0.04 μm , 1 l
40700218	0.04 μm , 4 l

OP-U

40700211	用于最终抛光所有材料的标准硅胶悬浮液。开封即用。 0.04 μm , 1 l
40700213	0.04 μm , 4 l

OP-A

40700220	用于最终抛光大/低合金钢、镍基合金和陶瓷的酸性氧化铝悬浮液。浓缩液。 0.02 μm , 500 ml
----------	---

AP-产品

40700049	AP-A 粉末 用于抛光的凝聚态 α 氧化铝粉末。使用前和软化水混合。 0.3 μm , 1 kg
40700048	1 μm , 1 kg
40700047	5 μm , 1 kg



推出新的耗材瓶

我们很荣幸推出重新设计的耗材瓶。

新的耗材瓶是整洁有序实验室的绝佳补充。但是，要将瓶子与您的现有设备连接，您可能需要我们的一个或多个免费改装套件。



充分利用 ...

- ☑ 自动液体检测
- ☑ Easy Connector 连接器，可以快速更换耗材
- ☑ 彻底避免液体溢出



AP-产品

40700041	AP-D 粉末 用于抛光的非凝聚态 γ 氧化铝粉末。使用前和软化水混合。 0.05 μm 。1 kg
40700040	用于抛光的非凝聚态 α 氧化铝粉末。使用前和软化水混合。 0.1 μm 。1 kg
40700039	0.3 μm 。1 kg
40700038	1 μm 。1 kg

重复**电解液**

40900008***	电解液 A2 适用于钢、不锈钢、铝及铝合金、镍合金、锡和钛的电解抛光。用于 LectroPol-、Polec-trol 和 Movipol- 的多用途电解液 1 l
40900011***	电解液 A3 用于电解抛光钨、钛、锆、钒。适用于 LectroPol-、Polectrol、Movipol- 和 Tenupol- 1 l
40900032***	电解液 D2 铜和铜合金电解液。适用于 LectroPol-、Polectrol、Movipol- 和 Tenupol- 1 l

Transcopy

40900090***	Transcopy Kit 用于制作已抛光和已蚀刻表面的复型。自粘型反射 Transcopy 复制箔会永久复制微观结构、裂缝和缺陷, 以便实验室进行进一步分析 50 件 20 x 30 mm 复制箔、40 ml 液体、喷嘴、移液管和显微镜载玻片
40900092***	Transcopy 液体 用于 Transcopy 复制箔 (40900091) 40 ml
40900091	Transcopy 复制箔 反射金相复制箔。自粘型。箔厚度约 280-300 μm 。Transcopy 液体 (40900092) 需单独订购。 20 x 30 mm。50 件。

RepliSet 50 ml 液盒

40900069	RepliSet-F1 复制系统。尤其适合在低温条件下或需快速得到制备结果时复制水平或倾斜表面。25°C 时, 液态快速固化化合物的工作寿命为 0.5 - 1 分钟, 固化时间为 4 分钟。涂抹枪 (40900066) 和静态混合喷嘴 (40900088) 需单独订购。 1 个 50 ml 液盒
40900047	5 个 50 ml 液盒

RepliSet 50 ml 液盒

40900068	RepliSet-F5 复制系统。一般用途材料。尤其适合在常温或高温条件下复制水平表面或倾斜表面。25°C 时, 液态快速固化化合物的工作寿命为 5 分钟, 固化时间为 18 分钟。涂抹枪 (40900066) 和静态混合喷嘴 (40900088) 需单独订购。 1 个 50 ml 液盒
40900046	5 个 50 ml 液盒
40900071	RepliSet-T1 复制系统。尤其适合在低温条件下或需快速得到制备结果时复制垂直表面或过顶表面。25°C 时, 触变型快速固化化合物的工作寿命为 0.5 - 1 分钟, 固化时间为 4 分钟。涂抹枪 (40900066) 和静态混合喷嘴 (40900088) 需单独订购。 1 个 50 ml 液盒
40900049	5 个 50 ml 液盒
40900070	RepliSet-T3 复制系统。一般用途材料。尤其适合在常温或高温条件下复制垂直表面或过顶表面。25°C 时, 触变型快速固化化合物的工作寿命为 3 分钟, 固化时间为 10 分钟。涂抹枪 (40900066) 和静态混合喷嘴 (40900088) 需单独订购。 1 个 50 ml 液盒
40900048	5 个 50 ml 液盒
40900078	RepliSet-GF1 专用于比较肉眼检查和计量的复制系统, 尤其适合复制水平或倾斜表面和填充孔。25°C 时, 液态快速固化化合物的工作寿命为 0.5 - 1 分钟, 固化时间为 4 分钟。涂抹枪 (40900066) 和静态混合喷嘴 (40900088) 需单独订购。 1 个 50 ml 液盒
40900076	5 个 50 ml 液盒
40900079	RepliSet-GT1 专用于比较肉眼检查和计量的复制系统, 尤其适合复制垂直表面或过顶表面。25°C 时, 触变型快速固化化合物的工作寿命为 0.5 - 1 分钟, 固化时间为 4 分钟。涂抹枪 (40900066) 和静态混合喷嘴 (40900088) 需单独订购。 1 个 50 ml 液盒
40900077	5 个 50 ml 液盒



表面朝向	表面温度	使用寿命	建议的化合物
水平, 倾斜	> 20°C	正常	RepliSet-F5
		短	RepliSet-F1/GF1
	< 20°C	正常	
垂直, 架空	> 20°C	正常	RepliSet-T3
		短	RepliSet-T1/GT1
	< 20°C	正常	

在网上商城购买



切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

RepliSet 265 ml 液盒

40900050	RepliSet-F5 复制系统。一般用途材料。尤其适合在常温或高温条件下复制水平表面或倾斜表面。25°C 时, 液态快速固化化合物的工作寿命为 5 分钟, 固化时间为 18 分钟。涂抹枪 (40900065) 和静态混合喷嘴 (40900056) 需单独订购。 2 个 265 ml 液盒
40900051	RepliSet-F1 复制系统。尤其适合在低温条件下或需快速得到制备结果时复制水平或倾斜表面。25°C 时, 液态快速固化化合物的工作寿命为 0.5 - 1 分钟, 固化时间为 4 分钟。涂抹枪 (40900065) 和静态混合喷嘴 (40900056) 需单独订购。 2 个 265 ml 液盒
40900052	RepliSet-T3 复制系统。一般用途材料。尤其适合在常温或高温条件下复制垂直表面或过顶表面。25°C 时, 触变型快速固化化合物的工作寿命为 3 分钟, 固化时间为 10 分钟。涂抹枪 (40900065) 和静态混合喷嘴 (40900056) 需单独订购。 2 个 265 ml 液盒
40900053	RepliSet-T1 复制系统。尤其适合在低温条件下或需快速得到制备结果时复制垂直表面或过顶表面。25°C 时, 触变型快速固化化合物的工作寿命为 0.5 - 1 分钟, 固化时间为 4 分钟。涂抹枪 (40900065) 和静态混合喷嘴 (40900056) 需单独订购。 2 个 265 ml 液盒

静态混合喷嘴

40900088	适用于装在 50 ml 液盒中的 RepliSet 复制化合物。 35 件。
40900056	适用于装在 265 ml 液盒中的 RepliSet 复制化合物。 10 件。

背衬材料, 喷嘴头

40900087	背纸 适用于 RepliSet 复制系统。粘贴在复型上的柔性塑料衬板可确保复型背面平整。用于调平复型, 以辅助微观检查, 因为尺寸精度有助于 RepliSet 复型的计量、有序标识、运输以及存储 26 x 76 x 1 mm, 50 件
40900064	58 x 40 x 1 mm, 50 件
40900062	背纸 适用于 RepliSet 复制系统。粘结在复型上, 方便您标识、处理和调平复型, 以辅助微观检查 60 x 70 mm。100 件
40900063	适用于 RepliSet 复制系统。粘结在复型上, 方便您标识、处理和调平复型, 以辅助微观检查。用于切割为所需的尺寸 A4 (210 x 297 mm)。10 件。
40900089	喷嘴 用于使用 RepliSet (尤其是 RepliSet-T 类型) 复制平整表面。带鱼尾槽涂抹器, 10 mm 宽。安装在 50 ml 静态混合喷嘴 (40900088) 上 30 件。

背衬材料, 喷嘴头

- 40900060 用于使用 RepliSet 复制小孔。鲁尔接头, 直径约 1 mm, 长 30-38 mm。可多次重复使用。安装在 50 ml 静态混合喷嘴 (40900088) 上
10 件。
- 40900061 用于使用 RepliSet 复制大孔。软管, 直径为 6 mm, 长 100 mm。可多次重复使用。安装在 50 ml 静态混合喷嘴 (40900088) 上
10 件。

RepliFix

- 40900084 **RepliFix-2**
用特殊配方制作的快速固化二元硅橡胶。与 RepliSet 结合。尤其适合与 RepliSet 结合使用, 可生成刚性背衬。它可直接用来模制表面形状, 以用于轮廓测量。适合在低温条件下或需快速得到制备结果时。25°C 时, 工作寿命为 2-3 分钟, 固化时间为 10 分钟
250 g RepliFix-2, 黄色; 250 g RepliFix-2, 蓝色; 防护手套
- 40900086 **RepliFix-20**
用特殊配方制作的人工混合二元硅橡胶。与 RepliSet 结合。尤其适合与 RepliSet 结合使用, 可生成刚性背衬。它可直接用来模制表面形状, 以用于轮廓测量。适用于高温条件或复制复杂几何形状或大区域。25°C 时, 工作寿命为 20 分钟, 固化时间为 60 分钟
250 g RepliFix-20, 黄色; 250 g RepliFix-20, 蓝色; 防护手套

增材制造

增材制造 (3D 打印) 材料的金相学综合指南, 包括不锈钢和镍合金、铝、工具钢和钛。了解成熟的试样制备方法。

了解更多



切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件



验证

Struers 验证耗材

只有使用正确维护并且按国际公认校准标准进行校准的硬度计才能放心地实现可预见的硬度测试质量。

校准结果

我们建议定期验证设备的校准，以确保硬度测试结果具有可再现性和可靠性。



布氏硬度测试块(有证书或无证书)

布氏硬度测试适用于具有粗糙或不均匀晶粒结构的材料的较大试样。执行布氏硬度测试之前,必须对试样的表面进行制备。

我们建议定期验证设备的校准,以确保硬度测试结果具有可重复性和可靠性。

必须:
加工 – 研磨 – 打磨 – 抛光

布氏		硬度						
测试方法	载荷因素	40	70	100	150	170	200	250
HBW 1/30	HB30			056483002	056483003	056483004	056483005	056483006
HBW 2.5/187.5				056482402	056482403	056482404	056482405	056482406
HBW 5/750				056481502	056481503	056481504	056481505	056481506
HBW 10/3000				056481002	056481003	056481004	056481005	056481006
HBW 1/10	HB10	056483100	056483101	056483102	056483103	056483104	056483105	
HBW 2.5/62.5		056482500	056482501	056482502	056482503	056482504	056482505	
HBW 5/250			056481601	056481602	056481603	056481604	056481605	
HBW 10/1000			056481201	056481202	056481203	056481204	056481205	
HBW 1/5	HB5	056483200	056483201	056483202				
HBW 2.5/31.25		056482600	056482601	056482602				
HBW 5/125		056482100	056482101	056482102				
HBW 10/500			056481301	056481302				
HBW 1/2.5	HB2.5	056483300						
HBW 2.5/15.625		056482700						
HBW 5/62.5		056482200						

布氏 (重载)
提供的所有块在额定值的 ± 15 HB以内。
块尺寸: 150 mm x 125 mm x 16 mm 厚度。

布氏 (轻载)
提供的所有块在额定值的 ± 15 HB以内。
块尺寸: 64 mm 直径 x 15 mm 厚度。

有证书则添加 C。例如: 056481005 表示无证书, 056481005C 表示有证书。

测试块材料:
黑色 = 钢
蓝色 = 铝

如果要在测试块上添加其他校准和格栅, 请联系您当地的 Struers 代表。



测试块

	300	350	400	450	500	550	600	650
5	056483007	056483008	056483009	056483010	056483011	056483012	056483013	056483014
5	056482407	056482408	056482409	056482410	056482411	056482412	056482413	056482414
5	056481507	056481508	056481509	056481510	056481511	056481512	056481513	056481514
5	056481007	056481008	056481009	056481010	056481011	056481012	056481013	056481014

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

维氏硬度测试块 (带或不带证书)

维氏硬度测试适合多种应用, 包括微观硬度测试。
维氏硬度测试所需的表面条件取决于使用的载荷。

宏观测试块 (载荷大于 1 kgf)
– 表面应经过研磨

微观测试块 (载荷小于或等于1 kgf)
– 表面应进行机械抛光或电解抛光

钢和铜
– 压痕之间的距离为对角线宽度的至少3倍

铅、锌和铝
– 压痕之间的距离为对角线宽度的至少6倍

我们建议定期验证设备的 校准, 以确保硬度测试结果 具有可重复性和可靠性。

维氏硬度	硬度									
测试方法	40	70	100	150	200	250	300	350	400	450
HV0.010	056484000	056484001	056484002	056484003	056484005	056484006	056484007	056484008	056484009	056484010
HV0.025	056484100	056484101	056484102	056484103	056484105	056484106	056484107	056484108	056484109	056484110
HV0.050	056484200	056484201	056484202	056484203	056484205	056484206	056484207	056484208	056484209	056484210
HV0.1	056484300	056484301	056484302	056484303	056484305	056484306	056484307	056484308	056484309	056484310
HV0.2	056484400	056484401	056484402	056484403	056484405	056484406	056484407	056484408	056484409	056484410
HV0.3	056484500	056484501	056484502	056484503	056484505	056484506	056484507	056484508	056484509	056484510
HV0.5	056484600	056484601	056484602	056484603	056484605	056484606	056484607	056484608	056484609	056484610
HV1	056484700	056484701	056484702	056484703	056484705	056484706	056484707	056484708	056484709	056484710
HV2	056485000	056485001	056485002	056485003	056485005	056485006	056485007	056485008	056485009	056485010
HV3	056485100	056485101	056485102	056485103	056485105	056485106	056485107	056485108	056485109	056485110
HV5	056485200	056485201	056485202	056485203	056485205	056485206	056485207	056485208	056485209	056485210
HV10	056485300	056485301	056485302	056485303	056485305	056485306	056485307	056485308	056485309	056485310
HV20	056485400	056485401	056485402	056485403	056485405	056485406	056485407	056485408	056485409	056485410
HV30	056485500	056485501	056485502	056485503	056485505	056485506	056485507	056485508	056485509	056485510
HV50	056485600	056485601	056485602	056485603	056485605	056485606	056485607	056485608	056485609	056485610
HV100	056485700	056485701	056485702	056485703	056485705	056485706	056485707	056485708	056485709	056485710

维氏硬度, 微观
提供的所有块在额定值的 ± 25 HV以内。
块尺寸: 30 mm 直径 x 10 mm 厚度。

维氏硬度, 宏观
提供的所有块在额定值的 ± 25 HV以内。
块尺寸: 64 mm 直径 x 15 mm 厚度。

测试块材料:
黑色 = 钢
蓝色 = 铝

如果要在测试块上添加其他校准和格栅, 请联系您当地的 Struers 代表。

切割

磨料

研磨

抛光

验证

配件



测试块

500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1000	1050	1100
056484011	056484012	056484013	056484014	056484015	056484016	056484017	056484018	056484019	056484020	056484021	056484022	056484023
056484111	056484112	056484113	056484114	056484115	056484116	056484117	056484118	056484119	056484120	056484121	056484122	056484123
056484211	056484212	056484213	056484214	056484215	056484216	056484217	056484218	056484219	056484220	056484221	056484222	056484223
056484311	056484312	056484313	056484314	056484315	056484316	056484317	056484318	056484319	056484320	056484321	056484322	056484323
056484411	056484412	056484413	056484414	056484415	056484416	056484417	056484418	056484419	056484420	056484421	056484422	056484423
056484511	056484512	056484513	056484514	056484515	056484516	056484517	056484518	056484519	056484520	056484521	056484522	056484523
056484611	056484612	056484613	056484614	056484615	056484616	056484617	056484618	056484619	056484620	056484621	056484622	056484623
056484711	056484712	056484713	056484714	056484715	056484716	056484717	056484718	056484719	056484720	056484721	056484722	056484723
056485011	056485012	056485013	056485014	056485015	056485016	056485017	056485018	056485019	056485020	056485021	056485022	
056485111	056485112	056485113	056485114	056485115	056485116	056485117	056485118	056485119	056485120	056485121	056485122	
056485211	056485212	056485213	056485214	056485215	056485216	056485217	056485218	056485219	056485220	056485221	056485222	
056485311	056485312	056485313	056485314	056485315	056485316	056485317	056485318	056485319	056485320	056485321	056485322	
056485411	056485412	056485413	056485414	056485415	056485416	056485417	056485418	056485419	056485420	056485421	056485422	
056485511	056485512	056485513	056485514	056485515	056485516	056485517	056485518	056485519	056485520	056485521	056485522	
056485611	056485612	056485613	056485614	056485615	056485616	056485617	056485618	056485619	056485620	056485621	056485622	
056485711	056485712	056485713	056485714	056485715	056485716	056485717	056485718	056485719	056485720	056485721	056485722	

努氏硬度测试块 (有证书或无证书)

努氏硬度测试可在微观硬度测试领域替代维氏硬度测试。在应用努氏硬度测试之前，必须对待测试材料的表面进行制备或处理。

我们建议定期验证设备的校准，以确保硬度测试结果具有可重复性和可靠性。

努氏硬度测试用于微观硬度测试 (载荷小于或等于1 kgf) , 因此应对试样材料的表面进行高度抛光或电解抛光, 然后再执行测试。

努氏硬度	硬度								
测试方法	40	70	100	150	200	250	300	350	400
HK0.001	056487000	056487001	056487002	056487003	056487005	056487006	056487007	056487008	056487009
HK0.005	056487100	056487101	056487102	056487103	056487105	056487106	056487107	056487108	056487109
HK0.010	056487200	056487201	056487202	056487203	056487205	056487206	056487207	056487208	056487209
HK0.025	056487300	056487301	056487302	056487303	056487305	056487306	056487307	056487308	056487309
HK0.050	056487400	056487401	056487402	056487403	056487405	056487406	056487407	056487408	056487409
HK0.1	056487500	056487501	056487502	056487503	056487505	056487506	056487507	056487508	056487509
HK0.2	056487600	056487601	056487602	056487603	056487605	056487606	056487607	056487608	056487609
HK0.3	056487700	056487701	056487702	056487703	056487705	056487706	056487707	056487708	056487709
HK0.5	056487800	056487801	056487802	056487803	056487805	056487806	056487807	056487808	056487809
HK1	056487900	056487901	056487902	056487903	056487905	056487906	056487907	056487908	056487909

努氏硬度
提供的所有块在额定值的 ± 25 HK以内。
块尺寸：30 mm 直径 x 10 mm 厚度。

有证书则添加 C。例如：056487005 表示无证书，056487005C 表示有证书。

测试块材料：
黑色 = 钢
蓝色 = 铝

如果要在测试块上添加其他校准和格栅，请联系您当地的 Struers 代表。



测试块

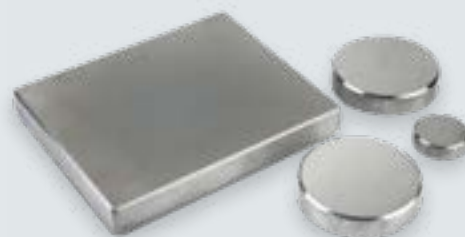
450	500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1000
056487010	056487011	056487012	056487013	056487014	056487015	056487016	056487017	056487018	056487019	056487020	056487021
056487110	056487111	056487112	056487113	056487114	056487115	056487116	056487117	056487118	056487119	056487120	056487121
056487210	056487211	056487212	056487213	056487214	056487215	056487216	056487217	056487218	056487219	056487220	056487221
056487310	056487311	056487312	056487313	056487314	056487315	056487316	056487317	056487318	056487319	056487320	056487321
056487410	056487411	056487412	056487413	056487414	056487415	056487416	056487417	056487418	056487419	056487420	056487421
056487510	056487511	056487512	056487513	056487514	056487515	056487516	056487517	056487518	056487519	056487520	056487521
056487610	056487611	056487612	056487613	056487614	056487615	056487616	056487617	056487618	056487619	056487620	056487621
056487710	056487711	056487712	056487713	056487714	056487715	056487716	056487717	056487718	056487719	056487720	056487721
056487810	056487811	056487812	056487813	056487814	056487815	056487816	056487817	056487818	056487819	056487820	056487821
056487910	056487911	056487912	056487913	056487914	056487915	056487916	056487917	056487918	056487919	056487920	056487921

洛氏硬度测试块 (有证书或无证书)

洛氏	常规秤								
测试方法	硬度								
HRC	20 056486000	25 056486001	30 056486002	35 056486003	40 056486004	45 056486005	50 056486006	55 056486007	60 056486008
HRA	60 056486020	63 056486021	65 056486022	68 056486023	70 056486024	73 056486025	76 056486026	78 056486027	81 056486028
HRA	22 056486140	26 056486141	31 056486142	35 056486143	40 056486144	45 056486145	47 056486146	50 056486147	53 056486148
HRD	40 056486040	44 056486041	48 056486042	52 056486043	56 056486044	60 056486045	64 056486046	67 056486047	71 056486048
HRB	20 056486120	30 056486121	40 056486122	50 056486123	60 056486124	70 056486125	75 056486126	80 056486127	85 056486128
HRE	75 056486160	81 056486161	87 056486162	93 056486163	100 056486164				
HRF	74 056486170	80 056486171	86 056486172	91 056486173	97 056486174				
HRG	33 056486182	41 056486183	49 056486184	58 056486185	66 056486186	74 056486187	83 056486188		
HRH	94 056486190	98 056486191							
HRK	47 056486201	56 056486202	65 056486203	73 056486204	81 056486205	86 056486206	91 056486207	95 056486208	99 056486209
HRL	92 056486280	118 056486281	123 056486282						
HRM	67 056486290	107 056486291	118 056486292						
HRP	86 056486300	94 056486301	112 056486302						
HRR	105 056486310	123 056486311	126 056486312						
HRS	115 056486320	117 056486321	123 056486322						
HRV	107 056486330	109 056486331	120 056486332						

洛氏	表面 HR 等级								
测试方法	硬度								
HR15N	72 056486061	75 056486062	78 056486063	81 056486064	83 056486065	85 056486066	88 056486067	90 056486068	91 056486069
HR30N	46 056486081	50 056486082	55 056486083	59 056486084	64 056486085	68 056486086	73 056486087	77 056486088	80 056486089
HR45N	25 056486101	31 056486102	37 056486103	43 056486104	49 056486105	55 056486106	61 056486107	66 056486108	70 056486109
HR15T	67 056486220	70 056486221	73 056486222	77 056486223	80 056486224	83 056486225	85 056486226	86 056486227	88 056486228
HR30T	29 056486240	36 056486241	43 056486242	49 056486243	56 056486244	63 056486245	66 056486246	69 056486247	73 056486248
HR45T	12 056486261	22 056486262	32 056486263	43 056486264	48 056486265	53 056486266	58 056486267	63 056486268	68 056486269
HR15W	84 056486340	87 056486341	94 056486342						
HR30W	67 056486350	73 056486351	87 056486352						
HR45W	50 056486360	59 056486361	80 056486362						
HR15X	92 056486370	93 056486371	96 056486372						
HR30X	82 056486380	84 056486381	92 056486382						
HR45X	72 056486390	76 056486391	85 056486392						
HR15Y	95 056486400	96 056486401	98 056486402						
HR30Y	90 056486410	91 056486411	95 056486412						
HR45Y	85 056486420	87 056486421	94 056486422						

63	65	67	68	69	70
056486009	056486010	056486011	056486012	056486013	056486014
83	84	85			
056486029	056486030	056486031			
55	59	62			
056486149	056486150	056486151			
73	74	77			
056486049	056486050	056486051			
90	95	100			
056486129	056486130	056486131			



测试块

洛氏硬度测试是一种快速方法，非常适合快速硬度测试。洛氏硬度测试不使用光学测量，意味着不需要试样反射。因此，洛氏硬度测试可用于非制备表面。

我们建议定期验证设备的校准，以确保硬度测试结果具有可重复性和可靠性。

92	93	
056486070	056486071	
82	83	
056486090	056486091	
72	74	
056486110	056486111	
90	91	93
056486229	056486230	056486231
76	80	
056486249	056486250	

洛氏

提供的测试块 HRC、HRA、HRD、HR15N、HR30N、HR45N 在额定值的 ± 2 HR 以内。

提供的所有其他块在额定值的 ± 4 HR 以内。

块尺寸：64 mm 直径 x 15 mm 厚度。

有证书则添加 C。例如：056486004 表示无证书，056486004C 表示有证书。

测试块材料：

黑色 = 钢

蓝色 = 铝

如果要在测试块上添加其他校准和格栅，请联系您当地的 Struers 代表。



配件

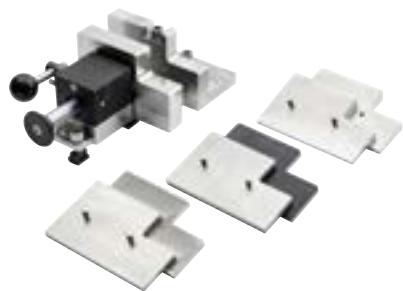
Struers 提供多种工具和配件，以简化处理并实现更准确的试样制备。

在本节中，您将找到适合以下用途的配件：

- 切割
- 镶样
- 研磨和抛光
- 自动清洁
- 无损检测
- 硬度测试

只有 Struers 配件才能充分发挥 Struers 设备的优势。





快速夹持工具



螺栓夹持工具

切割

夹持工具	
05036915	垂直夹持工具 用于在切割台夹持形状不规则的工件。适用于所有带 8 mm T 型槽的机器。夹持高度可调, 最高可达 58 mm。配备操作钥匙和一个快速夹持防滑装置。 适用于 8 毫米 T 形槽
05116905	用于在切割台夹持形状不规则的工件。适用于所有带 10 mm T 型槽的机器。夹持高度可调, 最高可达 58 mm。配备操作钥匙和一个快速夹持防滑装置。 适用于 10 mm T 形槽
05046904	用于在切割台夹持形状不规则的工件。适用于所有带 12 mm T 型槽的机器。夹持高度可调, 最高可达 105 mm。配备操作钥匙和一个快速夹持防滑装置。 适用于 12 mm T 形槽
05116910	垫板 用于在夹持较高的工件时提升垂直夹持工具 (05116905)。夹持高度可升高 60 mm 适用于 10 mm T 形槽
05876902	可定制冕状齿轮。与支撑块 (05876901 或 05876924) 配套使用, 冕状齿轮的高度调节范围为 60-80 mm。 60-80 mm
05046905	用于在夹持较高的工件时提升垂直夹持工具 (05046904)。夹持高度可升高 74 mm 适用于 12 mm T 形槽
05116911	旋转防滑装置 垂直夹持工具 (05046904、05116905 或 05036915) 的四个形状多样的旋转防滑装置
05876903	可定制冕状齿轮。与支撑块 (05876901 或 05876924) 配套使用, 冕状齿轮的高度调节范围为 80-100 mm。 80-100 mm
05046906	臂杆 用于延长垂直夹持工具 (05036915、05046904 和 05116905) 的臂
05876906	转台夹持工具 0-90 度转台, 用于进行角度切割。与各种 12 mm T 形槽夹持工具配套使用。转台高度为 42 mm。转台尺寸为 220 x 205 mm 适用于 12 mm T 形槽
05876904	可定制冕状齿轮。与支撑块 (05876901 或 05876924) 配套使用, 冕状齿轮的高度调节范围为 100-120 mm。 100-120 mm
05876916	橡胶涂层夹具块 每组 2 个夹具块, 用于实现薄壁管等的最佳夹持效果。与快速夹持装置配套使用, 适用于 12 mm T 形槽, 左侧 (05876911) 和右侧 (05876912)。 适用于 12 mm T 形槽

夹持工具

05876914	每组 2 个夹具块, 用于实现圆形和椭圆形工件的最佳夹持效果。与快速夹持工具配套使用, 适用于 12 mm T 形槽, 左侧 (05876911) 和右侧 (05876912)。 12 mm。每组 2 个
06316928	座板夹持工具的夹具 每组 2 个夹具块, 用于实现小型、规则试样的最佳夹持效果。与 10 mm 和 12 mm T 形槽的座板夹持工具配套使用, 左侧和右侧 适用于 10-12 mm T 形槽
05876918	夹具 每组 2 个夹具块, 用于实现规则工件的最佳夹持效果。与快速夹持工具配套使用, 适用于 12 mm T 形槽, 左侧 (05876911) 和右侧 (05876912)。 12 mm。每组 2 个
05876913	夹具 每组 2 个夹具块, 用于实现圆形和椭圆形工件的最佳夹持效果。与快速夹持工具配套使用, 适用于 10 mm T 形槽, 左侧 (05876909) 和右侧 (05876910)。 10 mm。每组 2 个
06316923	高垂直快速夹持工具 用于将工件固定在切割轮左侧。适用于 Labotom-15、Discotom-10 和 Discotom-100。 最大样品高度: 85 mm。最小样品高度: 35 mm。 适用于 10 mm T 形槽
05876915	夹具 每组 2 个夹具块, 用于实现薄壁管等的最佳夹持效果。与快速夹持工具配套使用, 适用于 10 mm T 形槽, 左侧 (05876909) 和右侧 (05876910)。 适用于 10 mm T 形槽
05876917	夹具 每组 2 个夹具块, 用于实现规则工件的最佳夹持效果。与快速夹持工具配套使用, 适用于 10 mm T 形槽, 左侧 (05876909) 和右侧 (05876910)。 10 mm。每组 2 个
05876905	转台夹持工具 0-90 度转台, 用于进行角度切割。与各种 10 mm T 形槽夹持工具配套使用。转台高度为 42 mm。转台尺寸为 185 x 140 mm 适用于 10 mm T 形槽
06316915	快速夹持工具 用于将工件固定在切割轮右侧。适用于所有带 10 mm T 型槽的机器。配备支撑块。夹具移动距离: 50 mm。夹具高度: 58 mm 适用于 10 mm T 形槽
06316912	适用于 10 mm T 形槽
06316916	右侧。适用于 12 mm T 形槽
06316914	左侧。适用于 12 mm T 形槽
05876926	垂直快速夹持工具的单个棱柱 实现圆形和椭圆形工件的最佳夹持效果的夹具块。与垂直快速夹持工具配套使用, 适用于 10 mm T 形槽, (05876925)。 1 件
05136903	弹簧夹 用于将工件固定在切割轮右侧。适用于 Labotom-5、Labotom-15、Discotom-10 和 Discotom-100。配备支撑块和扳手。 右侧。适用于 10 mm T 形槽

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

夹持工具

06316902	用于连续切割的可调挡块 精确设定以重复切割易于调节配备尺子,可精确调节适用于 10 mm 和 12 mm T 形槽 适用于 10 mm 和 12 mm T 形槽
05876927	固定支架 带楔形棒头夹的试样夹具座支架。手动定位。适用于所有带 10 mm T 型槽的机器。
05996916	弹簧夹 用于将工件固定在切割轮左侧。适用于所有带 8 mm T 型槽的机器。配备支撑块和扳手。 8 mm T 形槽左侧
06316919	夹持装置工具套件 10 mm T 形槽类型切割台的通用工具用于支撑和夹持形状不规则的工件 适用于 10 mm T 形槽
06316920	夹持装置工具套件 12 mm T 形槽类型切割台的通用工具用于支撑和夹持形状不规则的工件 适用于 12 mm T 形槽
06316901	圆柱形部件的可调节支撑块 可用于纵截面和横截面 便于在切割台上移动和定位可以针对所有不同的直径进行调节 适用于 10 mm 和 12 mm T 形槽 适用于 10 mm 和 12 mm T 形槽
05876928	XL 快速夹持工具 用于将规则工件固定在切割轮左侧。适用于 Magnutom-400/-500。配备支撑块和扳手。夹具移动距离:60 mm。夹具高度:116 mm。
06316918	短行程的快速夹持工具 用于将工件固定在切割轮右侧。适用于所有带 10 mm T 型槽的机器。配备支撑块。夹具移动距离:12 mm。夹具高度:58 mm 适用于 10 mm T 形槽
06316917	适用于 10 mm T 形槽
06316921	低快速夹持工具 用于将工件固定在切割轮右侧。适用于所有带 10 mm T 型槽的机器。配备支撑块。夹具移动距离:50 mm。夹具高度:42 mm 适用于 10 mm T 形槽
06316922	垂直快速夹持工具 用于将工件固定在切割轮左侧。适用于 Labotom-15、Discotom-10 和 Discotom-100。 。最大样品高度:50 mm 适用于 10 mm T 形槽
06316907	座板夹持工具 设计用于在切割轮右侧夹持小工件或特殊尺寸的工件。夹具移动距离:60 mm。圆形工件的最大直径:40 mm。配备用于在 T 形槽和带槽夹具中安装的工具。棱柱,作为配件提供的延长橡胶夹具。 适用于 8 毫米 T 形槽
06316906	适用于 10 mm T 形槽
06316905	适用于 10 mm T 形槽
06316909	适用于 12 mm T 形槽
06316908	适用于 12 mm T 形槽

夹持工具

06316930	10-12 mm 座板夹持工具的夹具 每组 2 个夹具块, 用于实现圆形和椭圆形工件的最佳夹持效果。与 10 mm 和 12 mm T 形槽的座板夹持工具配套使用, 左侧和右侧。 适用于 10-12 mm T 形槽
06316926	螺栓夹持工具 用于纵向切割螺栓和紧固件。配备一把尺子, 可以轻松定位工件。适用于所有带 8 mm T 型槽的机器。夹持范围为 4-12 mm 直径。碳化钨导轨能防止切割轮移动到任意一侧。包括螺钉、3 个 1 mm 垫片、3 个 0.5 mm 垫片。 适用于 8 毫米 T 形槽
05876929	XL 快速夹持工具 用于将规则工件固定在切割轮右侧。适用于 Magnutom-400/-500。配备支撑块和扳手。夹具移动距离: 60 mm。夹具高度: 116 mm。
05876930	XL 夹具 每组 2 个夹具块, 用于实现圆形和椭圆形工件的最佳夹持效果。用于与 XL 快速夹持工具 (058769XX) 配套使用。
05876931	XL 夹具 每组 2 个夹具块, 用于实现规则工件的最佳夹持效果。用于与 XL 快速夹持工具 (0587692X) 配套使用。
05876936	XL 垂直夹持工具, 12 mm T 形槽 用于在切割台夹持形状不规则的工件。适用于所有带 12 mm T 型槽的机器。夹持高度可调, 最高可达 176 mm (带垫板) 配备操作钥匙和一个快速夹持防滑装置。
05876901	支撑块 转台、可水平和垂直调节的支撑块。高度调整范围: 20 mm。与可定制冕状齿轮配套使用: 60-80 mm (05876902)、80-100 mm (05876903) 或 100-120 mm (05876904) (需单独订购)。可以向座板中增加额外的支撑块 (05876923) 适用于 12 mm T 形槽
05876924	支撑块 转台和可垂直调节的支撑块, 带 12 mm T 型螺母。高度调整范围: 20 mm。与可定制冕状齿轮配套使用: 60-80 mm (05876902)、80-100 mm (05876903) 或 100-120 mm (05876904) (需单独订购) 适用于 12 mm T 形槽
06316904	减轻挤压夹持工具 用于在切割具有内部应力的工件时减轻切割轮挤压的工具。配备两个夹具块 (左和右)、止回器和扳手 适用于 10 mm T 形槽
06316903	适用于 12 mm T 形槽
05046912	链条扳手 用于夹持形状不规则的工件。配备固定块和操作钥匙 适用于 12 mm T 形槽

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件



EasyDoser

热镶嵌

EasyDoser	
05796902	EasyDoser 用于热镶嵌机的手动加液装置。适用于 Struers 1 kg 热镶样树脂



Wupty

冷镶嵌

冷镶嵌配件	
05696901	Wupty 用于 FixiForm 冷镶件脱模工具。Wupty 只能与 FixiForm 配套使用，因为在挤出样品时需要有手柄来固定模具。



MD 磁性盘



MD 铝盘



湿磨盘

研磨和抛光

带驱动销的 MD-Disc

02426920	带驱动销的 MD-Disc MD-System 产品的磁性固定盘 200 mm (8) 直径
02426919	250 mm (10) 直径
02426918	300 mm (12) 直径
02426933	350 mm (14) 直径

制备盘, 驱动销

02426935	带驱动销的湿磨盘 带挡圈的铝盘。与平纹碳化硅纸配套使用 200 mm (8) 直径
02426936	230 mm (9) 直径
02426915	250 mm (10) 直径
02426909	305 mm (12) 直径
03756902	带驱动销的铝盘 与自粘型耗材配套使用。 200 mm (8) 直径
02426907	250 mm (10) 直径
02426906	300 mm (12) 直径
40800113	磁性箔 附于标准铝预制盘上, 将其变为用于 MD-System 的磁性盘。自粘型 200 mm (8) 直径
40800114	250 mm (10) 直径
40800115	300 mm (12) 直径

Tegramin 和 LaboPol 配件

06086401	带有锥形体的 MD-Disc 在 Tegramin-20 和 LaboPol-20 上使用的 MD-Disc带有锥形体, 便于更换 200 mm (8) 直径
06086402	在 Tegramin-25 和 LaboPol-30/-60 上使用的 MD-Disc带有锥形体, 便于更换 250 mm (10) 直径
06086403	在 Tegramin-30 和 LaboPol-30/-60 上使用的 MD-Disc带有锥形体, 便于更换 300 mm (12) 直径

Tegramin 和 LaboPol 配件	
06086404	带锥形体的铝盘 在 Tegramin-20 和 LaboPol-20 上使用的铝盘。带有锥形体, 便于更换 200 mm (8) 直径
06086405	在 Tegramin-25 和 LaboPol-30/-60 上使用的铝盘。带有锥形体, 便于更换 250 mm (10) 直径
06086406	在 Tegramin-30 和 LaboPol-30/-60 上使用的铝盘。带有锥形体, 便于更换 300 mm (12) 直径
LaboPol 配件	
06206932	带锥形体的湿磨盘 带挡圈的铝制锥形盘。在 LaboPol-30/-60 上与平纹碳化硅纸配套使用 230 mm 直径
06206918	250 mm (10) 直径
06206919	305 mm (12) 直径
06206924	带锥形体的湿磨盘 带挡圈的铝盘。在 LaboPol-20 上与平纹碳化硅纸配套使用。带有锥形体, 便于更换 200 mm (8) 直径
06206917	用于岩相制样的铸铁盘, 直径ø300 mm 同心圆凹槽, 圆锥底, 用于岩相样品研磨。抗碳化硅磨料的特殊铸铁合金制成。



箱子



喷枪

TriPod	
04386921	平行截面样品镶件 12.5 mm 不锈钢样品镶件, 用于 TriPod Polishing Fixture-P (04386201) 10 件。
04386922	12.5 mm 铝质样品镶件, 用于 TriPod Polishing Fixture-P (04386201) 10 件。
04386923	横截面样品镶件 12.5 mm 不锈钢样品镶件, 用于 TriPod Polishing Fixture-X (04386202) 10 件。
04386924	12.5 mm 铝质样品镶件, 用于 TriPod Polishing Fixture-X (04386202) 10 件。
04386925	TriPod 支架 Teflon 压脚, 用于支撑 TriPod Polishing Fixture-X/-P. 04386202 或 04386201 2 件。

自动清洁

06236920	调平工具 用于调整Lavamin单个试样的固定环的调平工具。用于直径为25 mm / 1"; 30 mm / 1¼"; 40 mm / 1½" 和50 mm / 2"的圆形试样。 用于直径为25 - 50 mm的圆形试样
06236921	定位环调节器 用于定位和调节Lavamin使用的定位环。 用于 25 mm / 1" 直径的试样
06236922	用于 30 mm / 1¼" 直径的试样
06236923	用于 40 mm / 1½" 直径的试样
06236924	用于 50 mm / 2" 直径的试样
06236910	固定环 用于直径为25 mm / 1"试样的固定环用于使用Lavamin清洗时, 在移动盘上固定单个试样。15 个。 用于直径为25 mm / 1"的试样
06236911	用于直径为30 mm / 1¼"的试样
06236912	用于直径为40 mm / 1½"的试样
06236913	用于直径为50 mm / 2" 的试样
06236925	橡胶垫 用于保持小且轻的试样的定位, 用于Tegramin-25, TegraForce 和 RotoForce 试样夹具座。和Lavamin一起使用。 用于 140 mm 直径的试样夹具座
06236926	用于保持小且轻的试样的定位, 用于Tegramin-30 试样夹具座。和Lavamin一起使用。 用于 160 mm 直径的试样夹具座

其他

40900065	涂抹枪 RepliSet 的手动操作涂抹枪 适用于 265 ml 液盒
40900066	适用于 50 ml 液盒
40900067	案例 铝制便携箱, 用于运输 50 ml RepliSet 系统。泡沫橡胶插件可容纳用于现场应用的所有必备工具: 1 把涂抹枪、5 个新液盒, 2 个使用的液盒, 2 x 35 件静态混合喷嘴、喷嘴头、背纸、清洁液和经过研磨的复型。内容物需单独订购 长 x 宽 x 高 = 445 x 155 x 330 mm

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件



压头

硬度测试

压头	
06709101	洛氏精钢石压头 带有 ASTM & ISO官方认证的证书。用于Duramin-100/-150/-160/-170/ -600/-650等型号的设备。 Ø6.35 mm shaft
06709102	洛氏球形压头, 1/16" 具有ASTM和ISO认证证书。用于 Duramin-100/-150/-160/-170/ -600/-650。
06709103	洛氏球形压头, 1/8" 具有ASTM和ISO认证证书。用于 Duramin-100/-150/-160/-170/ -600/-650。
06709104	洛氏球形压头, 1/4" 具有ASTM和ISO认证证书。用于 Duramin-100/-150/-160/-170/ -600/-650。
06709105	洛氏球形压头, 1/2" 具有ASTM和ISO认证证书。用于 Duramin-100/-150/-160/-170/ -600/-650。
06709110	布氏压头, 1 mm 带有官方认可的符合ASTM和ISO的证书。用于Duramin-100/-160/-170/-600/-650/-3000。 φ6.35 mm 轴径
06709111	布氏压头, 2.5 mm 带有官方认可的符合ASTM和ISO的证书。用于Duramin-100/-160/-170/-600/-650/-3000。 φ6.35 mm 轴径
06709112	布氏压头, 5 mm 带有官方认可的符合ASTM和ISO的证书。用于Duramin-100/-160/-170/-600/-650/-3000。

Grinding and polishing Xmatic

模型	配件
Xmatic Compact 3x200-240V, 50-60 Hz	06886129
Xmatic Compact 3x380-480V 50/60Hz	06886146
Xmatic Compact (带超声波清洗) 3x200-240V, 50-60 Hz	06886229
Xmatic Compact (带超声波清洗) 3x380-480V 50/60Hz	06886246
Xmatic Compact (带垂直进样器) 3x200-240V, 50-60 Hz	06886329
Xmatic Compact (带垂直进样器) 3x380-480V 50/60Hz	06886346
Xmatic Compact (带超声波清洗和垂直进样器) 3x200-240V, 50-60 Hz	06886429
Xmatic Compact (带超声波清洗和垂直进样器) 3x380-480V 50/60Hz	06886446

Grinding and polishing Xmatic

Xmatic 与 Xmatic Compact		产品编号
MD 磁性盘直径 250 mm (10")		06896902
直径 250 mm (10") 用于 MD 研磨和抛光表面的磁性固定盘		
MD 磁性盘直径 300 mm (12")		06896903
直径 300 mm (12") 用于 MD 研磨和抛光表面的磁性固定盘		
信号灯		06296900
用于显示实际工作条件		
MD 工作站的再循环系统		05766937
用于在 MD 研磨 / 抛光台上进行研磨的冷却水再循环 包括: 75 L 水箱, 泵, 液位传感器, 过滤袋气缸, 1 个用于 MD 研磨 / 抛光站的一次性过滤袋, 水管		
酒精分离机		06896904
用于从清洁站收集酒精废液		
水平校准装置		产品编号
不带压脚的 Uniforce 水平校准装置		04886101
水平校准装置, 用于调平试样夹具座 (直径 140、160 和 200 mm) 中的试样 未配备用于定位试样的压脚		
配备压脚的 Uniforce 水平校准装置		04886102
水平校准装置, 用于调平试样夹具座 (直径 140、160 和 200 mm) 中的试样 配备用于定位试样的压脚		

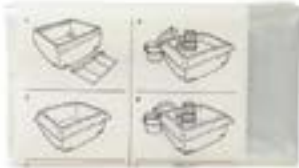


Grinding and polishing Xmatic

试样夹具座					
RFID*直径 140 mm 适用于直径 250 mm (10") 的 MD 磁性盘					
孔尺寸	孔	形状	图纸	材料	产品编号
-	0	—		铝	06066701
25-40 mm	4			铝	06066901
25-40 mm	4			不锈钢	06066904
10-32 mm	6			铝	06066918
10-32 mm	6			不锈钢	06066915
RFID*直径 160 mm 适用于直径 300 mm (12") 的 MD 磁性盘					
孔尺寸	孔	形状	图纸	材料	产品编号
-	0	—		不锈钢	06066702
-	0	—		铝	06066703
20-40 x 68 mm	3			不锈钢	06066721
50 mm	4			不锈钢	06066913
25-40 mm	6			不锈钢	06066907
25-40 mm	6			铝	06066910
10-25 x 34 mm	6			不锈钢	06066720
13-25.5 mm	12			不锈钢	06066921

* RFID 技术让 Xmatic 可以自动跟踪试样夹具座

Grinding and polishing Xmatic

耗材	产品编号
用于 MD 研磨/抛光站再循环系统的过滤袋	49900085
用于再循环系统的一次性过滤袋	
用于高速平面研磨站再循环系统的过滤袋	49900086
用于高速平面研磨站再循环系统的一次性过滤袋	
碗状托盘衬垫	49900077
用于轻松清洁 MD 研磨 / 抛光台上的防溅碗以及高速平面研磨站	
修整工具的金刚石砂石针	02606962
用于修整 MD-Alto 研磨表面	
	
用于修整 MD 研磨表面的氧化铝棒	40800241
用于修整和打开 MD 研磨表面	
用于修整工具的金刚石砂石针 (适用于高去除率平面研磨石)	40800045
用于修整工具的金刚石砂石针	
	
75/150 升水箱的一次性内衬	49900043
用于收集 75/100/150 升水箱中的废料	
	
Xmatic Compact 改装套件	产品编号
垂直输送机	06886901
用于 Xmatic Compact 改装的垂直输送机, 带超声波清洁装置	
垂直输送机	06886902
用于 Xmatic Compact 改装的垂直输送机	

Grinding and polishing AbraPlan-30

型号	产品编号
AbraPlan-30, 3 x 200-240 V / 50-60 Hz	06296129
AbraPlan-30, 3 x 380-480 V / 50-60 Hz	06296146

再循环系统	配件	产品编号
必须连接再循环冷却装置以提高水的利用率，收集去除的研磨材料。整个系统包含水箱、泵和过滤袋。 	循环泵 再循环泵有三个相位，直接连接 AbraPlan-30，因此紧急停止也能控制再循环泵。	
	3 x 200-240 V 50/60 Hz	06296929
	3 x 380-415 V 50/60 Hz	06296946
	3 x 460-480 V 50/60 Hz	06296954
	50 升循环水箱 水箱用不锈钢制成，产品寿命会更长，散热性会更好。	 05766906
	过滤袋 Struers 过滤袋旨在通过尽可能多地去除进入排水系统的碎屑，与我们的大型循环水箱完美配合。	 05766928
	一次性内衬。5 件 用于在 50 升水箱中收集废料	 49900042

信号灯	产品编号
用于显示实际工作条件	06296900

显示 AbraPlan-30, AbraPol-30 和 Xmatic、Xmatic Compact 的实际工作条件



Grinding and polishing AbraPlan-30

调平装置	产品编号
不带压脚的 Uniforce 水平校准装置	04886101

水平校准装置, 用于调平试样夹具座 (直径 140、160 和 200 mm) 中的试样
未配备用于定位试样的压脚



配备压脚的 Uniforce 水平校准装置	04886102
-----------------------	----------

水平校准装置, 用于调平试样夹具座 (直径 140、160 和 200 mm) 中的试样
配备用于定位试样的压脚



Grinding and polishing AbraPlan-30

试样夹具座					
直径 160 mm					
孔尺寸	孔	形状	照片	材料	产品编号
25-40mm	6			不锈钢	06066909
25-40mm	6			铝	06066912
10-25.5mm	12			不锈钢	02606917
10-25 x 34 mm	6			不锈钢	02606918
20-40 x 68 mm	3			不锈钢	02606920
最大24 x 52 mm	3	-		不锈钢	02606924
29-32mm	8			铝	02606954
38-40mm	6			铝	02606955
50-51mm	4			不锈钢	02606963
-	0	-		不锈钢	02606926
-	0	-		铝	02606928

Grinding and polishing AbraPlan-30

试样夹具座					
直径 200 mm					
孔尺寸	孔	形状	照片	材料	产品号码
25-5mm	6			不锈钢	06066914
53-90mm	3			不锈钢	02606922
39-32mm	12			铝	02606956
38-40mm	8			铝	02606957
49-52mm	6			铝	02606958
-	0	-		不锈钢	02606927
-	0	-		铝	02606929

Grinding and polishing AbraPol-30

模型	产品编号
AbraPol-30, 3 x 200 - 240 V / 50 - 60 Hz	06306129
AbraPol-30, 3 x 380 - 480 V / 50 - 60 Hz	06306146
AbraPol-30 (带换档阀), 3 x 200 - 240 V / 50 - 60 Hz	06306229
AbraPol-30 (带换档阀), 3 x 380 - 480 V / 50 - 60 Hz	06306246
加液装置	产品编号
DP 泵装置	06306901

用于在 AbraPol-30 上加金刚石悬浮液或润滑剂。
包括 Easy Connector 连接器



OP 泵装置	06306902
--------	----------

用于在 AbraPol-30 上添加氧化物悬浮液。包括 Easy Connector 连接器



带驱动销的制备盘	产品编号
MD 磁性盘, 直径 350 mm	02426933

磁性固定盘让您可以快速轻松地更换制备表面。此外, 它还能降低制备试样时的弹性。
仅用于我们的 MD 表面。



MD 磁性盘, 直径 300 mm	02426918
-------------------	----------

磁性固定盘让您可以快速轻松地更换制备表面。此外, 它还能降低制备试样时的弹性。
仅用于我们的 MD 表面。



Grinding and polishing AbraPol-30

铝盘, 直径 300 mm	02426906
用于使用 OP 和 DP 表面以及其他自粘性研磨和抛光耗材制备试样时。	
	
湿磨盘, 直径 305 mm	02426909
湿磨盘用于固定碳化硅砂纸。	
	
带锁眼的转台	05886905
带锁眼的转台和 12 个用于制备盘的销。防止起吊制备盘	
	
一次性碗状内衬 3 件	49900067
便于清洁您的碗体	
	
换档阀	06306903
在配有循环系统时使用, 并使用采用 OP 悬浮液的方法	
	
信号灯	06296900
显示 AbraPlan-30, AbraPol-30 和 Xmatic、Xmatic Compact 的实际工作条件	
	

Grinding and polishing AbraPol-30

再循环系统	配件	产品编号
	循环泵 再循环泵有三个相位, 直接连接 AbraPlan-30, 因此紧急停止也能控制再循环泵。	
	3 x 200-240 V 50/60 Hz	06296929
	3 x 380-415 V 50/60 Hz	06296946
	3 x 460-480 V 50/60 Hz	06296954
	50 升循环水箱 水箱用不锈钢制成, 产品寿命会更长, 散热性会更好。	 05766906
	过滤袋 Struers 过滤袋旨在通过尽可能多地去除进入排水系统的碎屑, 与我们的大型循环水箱完美配合。	 05766928
	一次性内衬。5 件 用于在 50 升水箱 (05766906) 中收集废料。	 49900042

切割

金属材料

研磨

抛光

验证

配件

Grinding and polishing AbraPol-30

调平装置	产品编号
不带压脚的 Uniforce 水平校准装置	04886101

水平校准装置, 用于调平试样夹具座 (直径 140、160 和 200 mm)
中的试样未配备用于定位试样的压脚



配备压脚的 Uniforce 水平校准装置	04886102
-----------------------	----------

水平校准装置, 用于调平试样夹具座 (直径 140、160 和 200 mm)
中的试样配备用于定位试样的压脚



Grinding and polishing AbraPol-30

试样夹具座					
直径 160 mm 或 直径 300 mm 制备盘					
孔尺寸	孔	形状	照片	材料	产品编号
25-40mm	6			不锈钢	06066909
25-40mm	6			铝	06066912
10-25.5mm	12			不锈钢	02606917
10-25 x 34 mm	6			不锈钢	02606918
20-40 x 68 mm	3			不锈钢	02606920
最大24 x 52 mm	3	-		不锈钢	02606924
29-32mm	8			铝	02606954
38-40mm	6			铝	02606955
50-51mm	4			不锈钢	02606963
-	0	-		不锈钢	02606926
-	0	-		铝	02606928
万能试样夹具座					07066961
用于未镶嵌的形状不规则的试样。 面积: 最小20 x 40 mm。最大100 x 100 mm 高度: 最小10 mm。最大20 mm 需要专用软件。软件版本 ≥ 3.03。					

Grinding and polishing AbraPol-30

试样夹具座					
直径 200 mm 或 直径 350 mm 制备盘					
孔尺寸	孔	形状	照片	材料	产品编号
25-5mm	6			不锈钢	06066914
53-90mm	3			不锈钢	02606922
39-32mm	12			铝	02606956
38-40mm	8			铝	02606957
49-52mm	6			铝	02606958
-	0	-		不锈钢	02606927
-	0	-		铝	02606929

Grinding and polishing Tegramin-30

模型	产品编号
Tegramin-30	06036127
Tegramin 加料模块	产品编号
带 1 个 DP 泵	06036900

包括 Easy Connector 连接器。



带 2 个 DP 泵	06036901
------------	----------

包括 Easy Connector 连接器。



带 2 个 DP 泵和 1 个 OP 泵	06036902
----------------------	----------

包括 Easy Connector 连接器。



用于 8 个瓶的奶瓶托盘	06036911
--------------	----------

奶瓶托盘可放置 8 个 1/2 或 1 升的方形奶瓶。



Grinding and polishing Tegramin-30

制备盘	产品编号
MD 磁性盘, 直径 300 mm	06086403
磁性固定盘让您可以快速轻松地更换制备表面。 此外, 它还能降低制备试样时的弹性。 仅用于我们的 MD 表面。	
	
铝盘, 直径 300 mm	06086406
用于使用 OP 和 DP 表面以及其他自粘性研磨和抛光耗材制备试样时。	
	
铸铁研磨盘直径 300 mm	06206917
同心槽型圆锥形研磨盘, 用于研磨矿物试样。 由特殊的抗碳化硅铸铁合金制成	
	
罩盖	06036903
透明覆盖层	
	
制备盘的盖子	06036906
用于在不使用时保护制备盘	
	
防溅罩用于手动制备	06036905
间隙很小, 可防止试样卡住	
	

Grinding and polishing Tegramin-30

一次性碗状内衬 5 件	49900052
-------------	----------

便于清洁您的碗体



换档阀	06036904
-----	----------

在配有循环系统时使用, 并使用采用 OP 悬浮液的方法



再循环系统	产品编号
冷却系统 3	

必须连接再循环冷却装置以提高水的利用率, 收集去除的研磨材料。
整个系统包含水箱、泵和过滤袋。



1 x 100 V / 50 Hz	05766516
1 x 220-240 V / 50 Hz	05766522
1 x 100-120 V / 60 Hz	05766523
1 x 220-240 V / 60 Hz	05766524
1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA	05766616

一次性内衬。5 件。	49900042
------------	----------

用于收集 50 升水箱中的废料。



切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

Grinding and polishing Tegramin-30

调平装置	产品编号
不带压脚的 Uniforce 水平校准装置	04886101

水平校准装置, 用于调平试样夹具座 (直径 140、160 和 200 mm) 中的试样。
未配备用于定位试样的压脚



配备压脚的 Uniforce 水平校准装置	04886102
-----------------------	----------

水平校准装置, 用于调平试样夹具座 (直径 140、160 和 200 mm) 中的试样。
配备用于定位试样的压脚



Grinding and polishing Tegramin-30

试样移动盘	产品编号
联轴器	06086901

用于试样移动盘。



孔尺寸	孔	形状	照片	材料	产品编号
25 mm	6	●		不锈钢	06086932
30 mm	6	●		不锈钢	06086933
40 mm	6	●		不锈钢	06086934
50 mm	6	●		不锈钢	06086935
1 "	6	●		不锈钢	06086939
1 ¼ "	6	●		不锈钢	06086940
1 ½ "	6	●		不锈钢	06086941
2 "	6	●		不锈钢	06086942
20x30 mm	6	●		不锈钢	06086944
Accustop-30	3	●		不锈钢	06086937
Accustop-40 和 TYNDS 支架	3	●		不锈钢	06086938
-	0	-		不锈钢	06086936

Grinding and polishing Tegramin-30

试样夹具座					
孔尺寸	孔	形状	照片	材料	产品编号
25-40mm	6			不锈钢	06066909
25-40mm	6			铝	06066912
10-25.5mm	12			不锈钢	02606917
10-25 x 34 mm	6			不锈钢	02606918
20-40 x 68 mm	3			不锈钢	02606920
最大24 x 52 mm	3	-		不锈钢	02606924
29-32mm	8			铝	02606954
38-40mm	6			铝	02606955
50-51mm	4			不锈钢	02606963
-	0	-		不锈钢	02606926
-	0	-		铝	02606928
万能试样夹具座					产品编号
用于未镶嵌的形状不规则的试样。					07066961
面积：最小20 x 40 mm。最大100 x 100 mm 高度：最小10 mm。最大20 mm 需要专用软件。Tegramin 软件版本 ≥ 1.33					

Grinding and polishing Tegramin-25

模型	产品编号
Tegramin-25	06026127
Tegramin 加料模块	产品编号
带 1 个 DP 泵	06036900

包括 Easy Connector 连接器。



带 2 个 DP 泵	06036901
------------	----------

包括 Easy Connector 连接器。



带 2 个 DP 泵和 1 个 OP 泵	06036902
----------------------	----------

包括 Easy Connector 连接器。



用于 8 个瓶的奶瓶托盘	06036911
--------------	----------

奶瓶托盘可放置 8 个 1/2 或 1 升的方形奶瓶。



Grinding and polishing Tegramin-25

带锥形体的制备盘	产品编号
MD 磁性盘, 直径 250 mm	06086402

磁性固定盘让您可以快速轻松地更换制备表面。此外, 它还能降低制备试样时的弹性。仅用于我们的 MD 表面。带有锥形体, 便于更换。



铝盘, 直径 250 mm	06086405
---------------	----------

用于使用 OP 和 DP 表面以及其他自粘性研磨和抛光耗材制备试样时。带有锥形体, 便于更换。



罩盖	06036903
----	----------

透明外罩。



制备盘的盖子	06036906
--------	----------

用于在不使用时保护制备盘。



用于制备盘的防溅罩	06026905
-----------	----------

用于手动制备, 间隙很小, 可防止试样卡住。



Grinding and polishing Tegramin-25

一次性碗状内衬5 件

49900052

便于清洁您的碗体



换档阀

06036904

在配有循环系统时使用, 并使用采用 OP 悬浮液的方法



切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

Grinding and polishing Tegramin-25

再循环系统	产品编号
冷却系统 3	

必须连接再循环冷却装置以提高水的利用率, 收集去除的研磨材料。
整个系统包含水箱、泵和过滤袋。



1 x 100 V / 50 Hz	05766516
1 x 220-240 V / 50 Hz	05766522
1 x 100-120 V / 60 Hz	05766523
1 x 220-240 V / 60 Hz	05766524
1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA	05766616

一次性内衬。5 件。	49900042
------------	----------

用于收集 50 升水箱中的废料。



Grinding and polishing Tegramin-25

调平装置	产品编号
用于直径140 mm 的试样夹具座	05256903
用于调平试样夹具座 (直径 140 mm) 中的试样	
	
不带压脚的 Uniforce 水平校准装置	04886101
水平校准装置, 用于调平试样夹具座 (直径 140、160 和 200 mm) 中的试样。 未配备用于定位试样的压脚	
	
配备压脚的 Uniforce 水平校准装置	04886102
水平校准装置, 用于调平试样夹具座 (直径 140、160 和 200 mm) 中的试样。 配备用于定位试样的压脚	
	

Grinding and polishing Tegramin-25

试样移动盘	产品编号
联轴器	06086901

用于试样移动盘。



孔尺寸	孔	形状	照片	材料	产品编号
30 mm	6	●		不锈钢	06086903
40 mm	6	●		不锈钢	06086904
50 mm	3	●		不锈钢	06086905
1 ¼ "	6	●		不锈钢	06086910
1 ½ "	6	●		不锈钢	06086911
2 "	3	●		不锈钢	06086943
Accustop 30	3	●		不锈钢	06086907
-	-	-		不锈钢	06086906

Grinding and polishing Tegramin-25

试样夹具座					
孔尺寸	孔	形状	照片	材料	产品编号
10-32mm	6	●		不锈钢	06066917
10-32mm	6	●		铝	06066920
25-40mm	4	●		不锈钢	06066906
25-40mm	4	●		铝	06066903
29-32mm	6	●		铝	02606952
-	0	-		铝	02606950
万能试样夹具座					07066941
用于未镶嵌的形状不规则的试样。 面积：最小20 x 40 mm。最大90 x 90 mm 高度：最小10 mm。最大20 mm 需要专用软件。Tegramin 软件版本 ≥ 1.33					

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

Grinding and polishing Tegramin-20

模型	产品编号
Tegramin-20	06016127
Tegramin 加料模块	产品编号
带 1 个 DP 泵	06036900

包括 Easy Connector 连接器。



带 2 个 DP 泵	06036901
------------	----------

包括 Easy Connector 连接器。



带 2 个 DP 泵和 1 个 OP 泵	06036902
----------------------	----------

包括 Easy Connector 连接器。



用于 8 个瓶的奶瓶托盘	06036911
--------------	----------

用于整理瓶子。
奶瓶托盘可放置 8 个 1/2 或 1 升的方形奶瓶。



Grinding and polishing Tegramin-20

带锥形体的制备盘

产品编号

MD 磁性盘, 直径 200 mm

06086401

磁性固定盘让您可以快速轻松地更换制备表面。此外, 它还能降低制备试样时的弹性。仅用于我们的 MD 表面。带有锥形体, 便于更换。



铝盘, 直径 200 mm

06086404

用于使用 OP 和 DP 表面以及其他自粘性研磨和抛光耗材制备试样时。



罩盖

06036903

透明外罩。



制备盘盖子

06016906

用于在不使用时保护制备盘



防溅罩用于手动制备

06016905

间隙很小, 可防止试样卡住



Grinding and polishing Tegramin-20

一次性碗状内衬 5 件	49900056
-------------	----------

便于清洁您的碗体



换档阀	06036904
-----	----------

在配有循环系统时使用, 并使用采用 OP 悬浮液的方法



Grinding and polishing Tegramin-20

再循环系统	产品编号
冷却系统 3	

必须连接再循环冷却装置以提高水的利用率, 收集去除的研磨材料。
整个系统包含水箱、泵和过滤袋。



1 x 100 V / 50 Hz	05766516
1 x 220-240 V / 50 Hz	05766522
1 x 100-120 V / 60 Hz	05766523
1 x 220-240 V / 60 Hz	05766524
1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA	05766616
一次性内衬。5 件。	49900042

用于收集 50 升水箱中的废料。



切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

Grinding and polishing Tegramin-20

试样移动盘	产品编号
联轴器	06086900

用于试样移动盘



孔尺寸	孔	形状	照片	材料	产品编号
25 mm	4			不锈钢	06086912
30 mm	4			不锈钢	06086913
40 mm	4			不锈钢	06086914
1 "	4			不锈钢	06086915
1 ¼ "	4			不锈钢	06086916
1½ "	4			不锈钢	06086917
-	0	-		不锈钢	06066918

Grinding and polishing LaboPol-60

型	产品编号
LaboPol-60	06346127
控制装置	产品编号
LaboUI	06206901

强大的控制面板, 可用于手动制备, 能够全天候地进行快速制备。



LaboForce-50 试样移动器

06356127

强大的半自动试样移动器, 可用于制备 1-4 个试样, 能够全天候地进行快速、可靠的试样制备。



LaboForce-100 试样移动器

06366127

强大的半自动试样移动器, 可用于制备 1-6 个试样, 能够全天候地进行快速、可靠的试样制备。



LaboForce-Mi 试样移动器

06386130

强大的低速半自动试样移动器, 可用于制备 1-8 个矿物试样, 能够全天候地进行可靠的试样制备。



Grinding and polishing LaboPol-60

带锥形体的制备盘	产品编号
MD 磁性盘, 直径 250 mm	06086402
磁性固定盘让您可以快速轻松地更换制备表面。此外, 它还能降低制备试样时的弹性。仅用于我们的 MD 表面。带有锥形体, 便于更换。	
MD 磁性盘, 直径 300 mm	06086403
磁性固定盘让您可以快速轻松地更换制备表面。此外, 它还能降低制备试样时的弹性。仅用于我们的 MD 表面。带有锥形体, 便于更换。	
铝盘, 直径 250 mm	06086405
用于使用 OP 和 DP 表面以及其他自粘性研磨和抛光耗材制备试样时。带有锥形体, 便于更换。	
铝盘, 直径 300 mm	06086406
用于使用 OP 和 DP 表面以及其他自粘性研磨和抛光耗材制备试样时。带有锥形体, 便于更换。	
湿磨盘, 直径 230 mm*	06206932
湿磨盘用于固定碳化硅砂纸。 *直径 230 mm 的湿磨盘不能与 LaboForce-50 结合使用。	
湿磨盘, 直径 250 mm	06206918
湿磨盘用于固定碳化硅砂纸。	
湿磨盘, 直径 300 mm	06206919
湿磨盘用于固定碳化硅砂纸。	
铸铁研磨盘直径 300 mm	06206917
用于研磨矿物试样的同心槽圆锥形研磨盘由特殊的抗碳化硅铸铁合金制成。	

Grinding and polishing LaboPol-60

防溅罩**	产品编号
用于在直径为 250 mm 的MD 磁性盘/金刚砂盘上进行手动制备	06206921
用于使用 250 mm MD 磁性盘进行手动制备。 LaboPol 标配用于手动制备的 300 mm 防溅板, 间隙很小, 可防止试样卡住。	
	
用于在直径为 250 mm 的 MD 磁性盘 / 铝盘上进行半自动制备	06206929
与直径为 305 mm 湿式研磨盘配合使用, 用于使用 250 mm MD 磁性盘进行半自动制备。 LaboPol 标配用于手动制备的防护装置, 间隙很小, 可防止试样卡住。	
	
用于在直径为 300 mm 的 MD 磁性盘 / 铝盘MD 磁性盘 / 铝盘 / 铸铁盘	06206925
与直径为 305 mm 湿式研磨盘配合使用, 用于使用 250 mm MD 磁性盘进行半自动制备。 LaboPol 标配用于手动制备的防护装置, 间隙很小, 可防止试样卡住。	
	
用于直径为 230 mm 的湿磨盘	06206927
用于与 $\varnothing 230$ mm 湿式研磨盘配合使用。 LaboPol 标配用于手动制备的防护装置, 间隙很小, 可防止试样卡住。	
	
用于直径为 250 mm 的湿磨盘	06206928
用于与 $\varnothing 250$ mm 湿式研磨盘配合使用。 LaboPol 标配用于手动制备的防护装置, 间隙很小, 可防止试样卡住。	
	
用于直径为 300 mm 的湿磨盘	06206929
与直径为 305 mm 湿式研磨盘配合使用, 用于使用 250 mm MD 磁性盘进行半自动制备。 LaboPol 标配用于手动制备的防护装置, 间隙很小, 可防止试样卡住。	
	
制备盘的盖子	06206913
用于在不使用时保护制备盘。	
	
一次性碗状内衬5 件	49900062
便于清洁您的碗体	
	

** LaboPol-60 标配防溅板, 可手动制备直径为 300 mm 的试样。MD 磁性盘/铝盘, 间隙很小, 可防止试样卡住。

Grinding and polishing LaboPol-60

再循环系统	产品编号
冷却系统 3	

必须连接再循环冷却装置以提高水的利用率, 收集去除的研磨材料。
整个系统包含水箱、泵和过滤袋。



1 x 100 V / 50 Hz	05766516
1 x 220-240 V / 50 Hz	05766522
1 x 100-120 V / 60 Hz	05766523
1 x 220-240 V / 60 Hz	05766524
1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA	05766616
一次性内衬。5 件。	49900042

用于收集 50 升水箱中的废料。



Grinding and polishing LaboPol-30

型	产品编号
LaboPol-30	06336127
控制装置	产品编号
LaboUI	06206901

强大的控制面板, 可用于手动制备, 能够全天候地进行快速制备。



LaboForce-50 试样移动器

06356127

强大的半自动试样移动器, 可用于制备 1-4 个试样, 能够全天候地进行快速、可靠的试样制备。



LaboForce-100 试样移动器

06366127

强大的半自动试样移动器, 可用于制备 1-6 个试样, 能够全天候地进行快速、可靠的试样制备。



LaboForce-Mi 试样移动器

06386130

强大的低速半自动试样移动器, 可用于制备 1-8 个矿物试样, 能够全天候地进行可靠的试样制备。



Grinding and polishing LaboPol-30

带锥形体的制备盘	产品编号
MD 磁性盘, 直径 250 mm	06086402
磁性固定盘让您可以快速轻松地更换制备表面。此外, 它还能降低制备试样时的弹性。仅用于我们的 MD 表面。带有锥形体, 便于更换。	
MD 磁性盘, 直径 300 mm	06086403
磁性固定盘让您可以快速轻松地更换制备表面。此外, 它还能降低制备试样时的弹性。仅用于我们的 MD 表面。带有锥形体, 便于更换。	
铝盘, 直径 250 mm	06086405
用于使用 OP 和 DP 表面以及其他自粘性研磨和抛光耗材制备试样时。带有锥形体, 便于更换。	
铝盘, 直径 300 mm	06086406
用于使用 OP 和 DP 表面以及其他自粘性研磨和抛光耗材制备试样时。带有锥形体, 便于更换。	
湿磨盘, 直径 230 mm*	06206932
湿磨盘用于固定碳化硅砂纸。 *直径 230 mm 的湿磨盘不能与 LaboForce-50 结合使用。	
湿磨盘, 直径 250 mm	06206918
湿磨盘用于固定碳化硅砂纸。	
湿磨盘, 直径 300 mm	06206919
湿磨盘用于固定碳化硅砂纸。	
铸铁研磨盘直径 300 mm	06206917
同心槽型圆锥形研磨盘, 用于研磨矿物试样。由特殊的抗碳化硅铸铁合金制成。	

*直径 230 mm 的湿磨盘不能与 LaboForce-50 结合使用

Grinding and polishing LaboPol-30

防溅罩**	产品编号
用于在直径为 250 mm 的MD 磁性盘/金刚砂盘上进行手动制备	06206921
用于使用 250 mm MD 磁性盘进行手动制备。 LaboPol 标配用于手动制备的 300 mm 防溅板, 间隙很小, 可防止试样卡住。	
	
用于在直径为 250 mm 的 MD 磁性盘 / 铝盘上进行半自动制备	06206929
与直径为 305 mm 湿式研磨盘配合使用, 用于使用 250 mm MD 磁性盘进行半自动制备。 LaboPol 标配用于手动制备的防护装置, 间隙很小, 可防止试样卡住。	
	
用于在直径为 300 mm 的 MD 磁性盘 / 铝盘MD 磁性盘 / 铝盘 / 铸铁盘	06206925
与直径为 305 mm 湿式研磨盘配合使用, 用于使用 250 mm MD 磁性盘进行半自动制备。 LaboPol 标配用于手动制备的防护装置, 间隙很小, 可防止试样卡住。	
	
用于直径为 230 mm 的湿磨盘	06206927
用于与 $\varnothing 230$ mm 湿式研磨盘配合使用。 LaboPol 标配用于手动制备的防护装置, 间隙很小, 可防止试样卡住。	
	
用于直径为 250 mm 的湿磨盘	06206928
用于与 $\varnothing 250$ mm 湿式研磨盘配合使用。 LaboPol 标配用于手动制备的防护装置, 间隙很小, 可防止试样卡住。	
	
用于直径为 300 mm 的湿磨盘	06206929
与直径为 305 mm 湿式研磨盘配合使用, 用于使用 250 mm MD 磁性盘进行半自动制备。 LaboPol 标配用于手动制备的防护装置, 间隙很小, 可防止试样卡住。	
	
制备盘的盖子	06206913
用于在不使用时保护制备盘。	
	
一次性碗状内衬 5 件	49900062
用于轻松清洁您的碗。	
	

** LaboPol-30 标配防溅板, 可手动制备直径为 300 mm 的试样。MD 磁性盘/铝盘, 间隙很小, 可防止试样卡住

Grinding and polishing LaboPol-30

再循环系统	产品编号
冷却系统 3	

必须连接再循环冷却装置以提高水的利用率, 收集去除的研磨材料。
整个系统包含水箱、泵和过滤袋。



1 x 100 V / 50 Hz	05766516
1 x 220-240 V / 50 Hz	05766522
1 x 100-120 V / 60 Hz	05766523
1 x 220-240 V / 60 Hz	05766524
1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA	05766616

一次性内衬。5 件。	49900042
------------	----------

用于收集 50 升水箱中的废料。



Grinding and polishing LaboPol-20

型	产品编号
LaboPol-20	06326127
控制装置	产品编号
LaboUI	06206901

强大的控制面板, 可用于手动制备, 能够全天候地进行快速制备。



LaboForce-50 试样移动器	06356127
--------------------	----------

强大的半自动试样移动器, 可用于制备 1-4 个试样, 能够全天候地进行快速、可靠的试样制备。



带锥形体的制备盘	产品编号
MD 磁性盘, 直径 200 mm	06086401

磁性固定盘让您可以快速轻松地更换制备表面。此外, 它还能降低制备试样时的弹性。仅用于我们的 MD 表面。带有锥形体, 便于更换。



铝盘, 直径 200 mm	06086404
---------------	----------

用于使用 OP 和 DP 表面以及其他自粘性研磨和抛光耗材制备试样时。带有锥形体, 便于更换。



湿磨盘, 直径 200 mm	06206924
----------------	----------

湿磨盘用于固定碳化硅砂纸。



Grinding and polishing LaboPol-20

防溅罩*	产品编号
用于使用 MD 磁性盘或铝盘进行半自动制备	06206923
用于在 LaboPol-20 上进行半自动制备。 LaboPol 标配有助于手动制备的防护装置, 间隙小, 可防止试样被卡住	
用于湿磨盘	06206926
用于与 ø200 mm 湿式研磨盘配合使用。 LaboPol 标配有助于手动制备的防护装置, 间隙小, 可防止试样被卡住	
制备盘的盖子	06206912
用于在不使用期间保护 LaboPol-20 研磨盘	
一次性碗状内衬 5 件	49900061
便于清洁您的碗体	

* LaboPol-20 标配防溅板, 用于手动制备, 间隙小, 可防止试样被卡住

Grinding and polishing LaboForce-100

型	产品编号
LaboForce-100	06366127
LaboDoser-100	产品编号
具备 4 个蠕动泵, 用于添加金刚石悬浮液和润滑剂	06376104

强大的自动加液装置, 用于加注金刚石悬浮液、润滑剂和多合一产品, 能够全天候地进行快速、可靠的试样制备。



LaboDoser-10	产品编号
用于 LaboDoser-10 的支架	06376904

该支架与装金刚石悬浮液、润滑剂及多合一产品的 Struers 标准 500 ml/1000 ml 滴注瓶结合使用。包括具备可调节滴注机制的盖子。

用于方形瓶子的盖子	06376906
-----------	----------

与 LaboDoser-10 和装金刚石悬浮液、润滑剂及多合一产品的 Struers 标准 500 ml/1000 ml 滴注瓶结合使用。具备可调节滴注机制。

Grinding and polishing LaboForce-100

调平装置	产品编号
用于直径140 mm 的试样夹具座	05256903

用于调平试样夹具座 (直径 140 mm) 中的试样



不带压脚的 Uniforce 水平校准装置	04886101
-----------------------	----------

水平校准装置, 用于调平试样夹具座 (直径 140、160 和 200 mm) 中的试样。
未配备用于定位试样的压脚



配备压脚的 Uniforce 水平校准装置	04886102
-----------------------	----------

水平校准装置, 用于调平试样夹具座 (直径 140、160 和 200 mm) 中的试样。
配备用于定位试样的压脚



Grinding and polishing LaboForce-100

试样移动盘	产品编号
联轴器	06086901

用于试样移动盘



孔尺寸	孔	形状	照片	材料	产品编号
30 mm	6	●		不锈钢	06086903
40 mm	6	●		不锈钢	06086904
50 mm	3	●		不锈钢	06086905
1 ¼ "	6	●		不锈钢	06086910
1 ½ "	6	●		不锈钢	06086911
2 "	3	●		不锈钢	06086943
Accustop 30	3	●		不锈钢	06086907
-	-	-		不锈钢	06086906

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

Grinding and polishing LaboForce-100

试样夹具座					
直径 140 mm 或 直径 250 mm 制备盘					
孔尺寸	孔	形状	照片	材料	产品编号
10-32mm	6			不锈钢	06066917
10-32mm	6			铝	06066920
25-40mm	4			不锈钢	06066906
25-40mm	4			铝	06066903
29-32mm	6			铝	02606952
-	0	-		铝	02606950
万能试样夹具座					07066941
用于未镶嵌的形状不规则的试样。 面积：最小20 x 40 mm。最大90 x 90 mm 高度：最小10 mm。最大20 mm 需要专用软件。软件版本 ≥ 3.03。					

Grinding and polishing LaboForce-100

试样夹具座					
直径 160 mm 或 直径 300 mm 制备盘					
孔尺寸	孔	形状	照片	材料	产品号码
25-40mm	6			不锈钢	06066909
25-40mm	6			铝	06066912
13-25.5mm	12			不锈钢	02606917
10-25 x 34 mm	6			不锈钢	02606918
20-40 x 68 mm	3			不锈钢	02606920
最大24 x 52 mm	3	-		不锈钢	02606924
29-32mm	8			铝	02606954
38-40mm	6			铝	02606955
50-51mm	4			不锈钢	02606963
-	0	-		不锈钢	02606926
-	0	-		铝	02606928
万能试样夹具座					07066961
用于未镶嵌的形状不规则的试样。 面积: 最小20 x 40 mm。最大100 x 100 mm 高度: 最小10 mm。最大20 mm 需要专用软件。软件版本 ≥ 3.03。					

Grinding and polishing LaboForce-50

型	产品编号
LaboForce-50	06356127
LaboDoser-10	产品编号
联轴器	06376905
与 Struers 1/2 升和 1 升方形瓶子配合使用	
用于 LaboDoser-10 的支架	06376904
该支架与装金刚石悬浮液、润滑剂及多合一产品的 Struers 标准 500 ml/1000 ml 滴注瓶结合使用。包括具备可调节滴注机制的盖子。	
用于方形瓶子的盖子	06376906
与 LaboDoser-10 和装金刚石悬浮液、润滑剂及多合一产品的 Struers 标准 500 ml/1000 ml 滴注瓶结合使用。具备可调节滴注机制。	

Grinding and polishing LaboForce-50

试样移动盘	产品编号
联轴器	06086900

用于试样移动盘



孔尺寸	孔	形状	照片	材料	产品编号
25 mm	4			不锈钢	06086912
30 mm	4			不锈钢	06086913
40 mm	4			不锈钢	06086914
1 "	4			不锈钢	06086915
1 ¼ "	4			不锈钢	06086916
1 ½ "	4			不锈钢	06086917
-	0	-		不锈钢	06086918

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

Grinding and polishing LaboForce-MI

型	产品编号
LaboForce-MI	06386127
LaboDoser-10	产品编号
联轴器	06376905
与 Struers 1/2 升和 1 升方形瓶子配合使用	
用于 LaboDoser-10 的支架	06376904
该支架与装金刚石悬浮液、润滑剂及多合一产品的 Struers 标准 500 ml/1000 ml 滴注瓶结合使用。包括具备可调节滴注机制的盖子。	
用于方形瓶子的盖子	06376906
与 LaboDoser-10 和装金刚石悬浮液、润滑剂及多合一产品的 Struers 标准 500 ml/1000 ml 滴注瓶结合使用。具备可调节滴注机制。	

Grinding and polishing LaboForce-MI

试样移动盘					产品编号
孔尺寸	孔	形状	图表	材料	产品编号
25 mm	8			不锈钢	05236901
30 mm	8			不锈钢	05236902
40 mm	4			不锈钢	05236903
60 mm	4			不锈钢	05236904
20 x 30	8			不锈钢	05236905

切割

镶样

研磨

抛光

验证

配件

Grinding and polishing LaboUI

型	产品编号
Labo-UI	06206901
LaboDoser-10	产品编号
与 Struers 1/2 升和 1 升方形瓶子配合使用	06376905

具备可调节滴注机制和支臂的加液装置。
与装金刚石悬浮液、润滑剂及多合一产品的
Struers 标准 500 ml/1000 ml 滴注瓶结合使用。

用于 LaboDoser-10 的支架	06376904
---------------------	----------

该支架与装金刚石悬浮液、润滑剂及多合一产品的
Struers 标准 500 ml/1000 ml 滴注瓶结合使用。
包括具备可调节滴注机制的盖子。

用于方形瓶子的盖子	06376906
-----------	----------

与 LaboDoser-10 和装金刚石悬浮液、润滑剂及多合一产品的
Struers 标准 500 ml/1000 ml 滴注瓶结合使用。
具备可调节滴注机制。

压头

06709113	布氏可更换压头, 10 mm 带有官方认可的符合ASTM和ISO的证书。用于Duramin-100/-160/-170/-600/-650/-3000。
06709114	布氏压头, 1 mm 带有官方认可的符合ASTM和ISO的证书。用于Duramin-4/-40/-100。
06709115	布氏压头, 2.5 mm 带有官方认可的符合ASTM和ISO规范的证书。用于Duramin-4/-40/-100。 φ3 mm 轴径
06709121	维氏压头 符合ASTM和ISO要求的官方证书。用于 Duramin-4/-40/-100 3mm直径
06709120	维氏压头, ≥HV1 具有ASTM和ISO认证证书。适用于Duramin-100/-600/-650。
06709130	努氏压头 具有ASTM和ISO认证证书。适用于Duramin-4/-40/-100。
06709131	努氏压头 具有ASTM和ISO认证证书。适用于Duramin-100/-600/-650。 φ6.35 mm 轴径
06709132	第二个压头的适配器, Duramin-4/-40 如果需要在转台上安装两个压头, 则必须用到。适用于Duramin-4/-40。

在 YOUTUBE
上观看验证视频

了解更多





MD-Concert Concertino



MD 存储箱



工作台装置

实验室设备

实验室设备	
05306101	MD-Concert 直径为 300 mm (12")、250 mm (10") 或 200 mm (8") 的 9 个 MD 制备表面的存储箱。
05306102	MD-Concertino 直径为 200 mm (8") 的 7 个 MD 制备表面的存储箱。
05666001	存储箱 MEDCU 用于存储 10 个直径为 350 mm (14") 的 MD 制备表面。
06266102	
06266901	工作台装置延长件 可以安装在右侧和左侧 宽度:400 mm, 深度 950 mm
06266902	

设备 冷却系统

高级冷却系统	
05766933	XL 过滤袋, 适用于 XL 过滤单元 与 XL 过滤单元 (05766932) 配套使用的替换过滤袋 替换过滤袋
05766928	过滤袋 与 50 l 水箱 (05766906) 配套使用的过滤袋。不锈钢 与 50 l 水箱配套使用

//////////

使用万能试样夹具座

实现更好的人体工程学和可再现性

万能试样夹具座是市场上唯一一款无需夹持即可固定形状不规则的试样的试样夹具座。将其与我们的 Tegramin-25/-30 和 LaboForce-100 试样移动盘结合起来，您就可以将手动研磨和抛光解决方案升级为半自动。因此，您可从更安全、更快速的流程和显著更高的可再现性中获益。

- ✓ 通过升级到现代化的半自动解决方案提高可再现性
- ✓ 通过减轻腕部、肘部和肩部疲劳，改善健康和安全性
- ✓ 使用针对奇怪形状试样的快速、无需夹持的解决方案，提高处理能力和效率
- ✓ 通过高效研磨表面缩短加工时间

最多可将制备时间缩短

40%

了解更多 



////////////////////

材相培训课程

在我们的材相培训课程中，我们结合材相过程的理论学习和实践方法，以选择和使用适当的解决方案和方法为重点。

为满足试样制备和检验的要求，我们还提供有关硬度测试和显微镜检测的专门课程。

我们的 TPM (职业材相师) 培训课程包括从切割到试样分析和检验的整个材相过程。

可以安排定制的培训，包括特定的流程或材料。还可在实验室团队所在的位置为其提供团队培训。

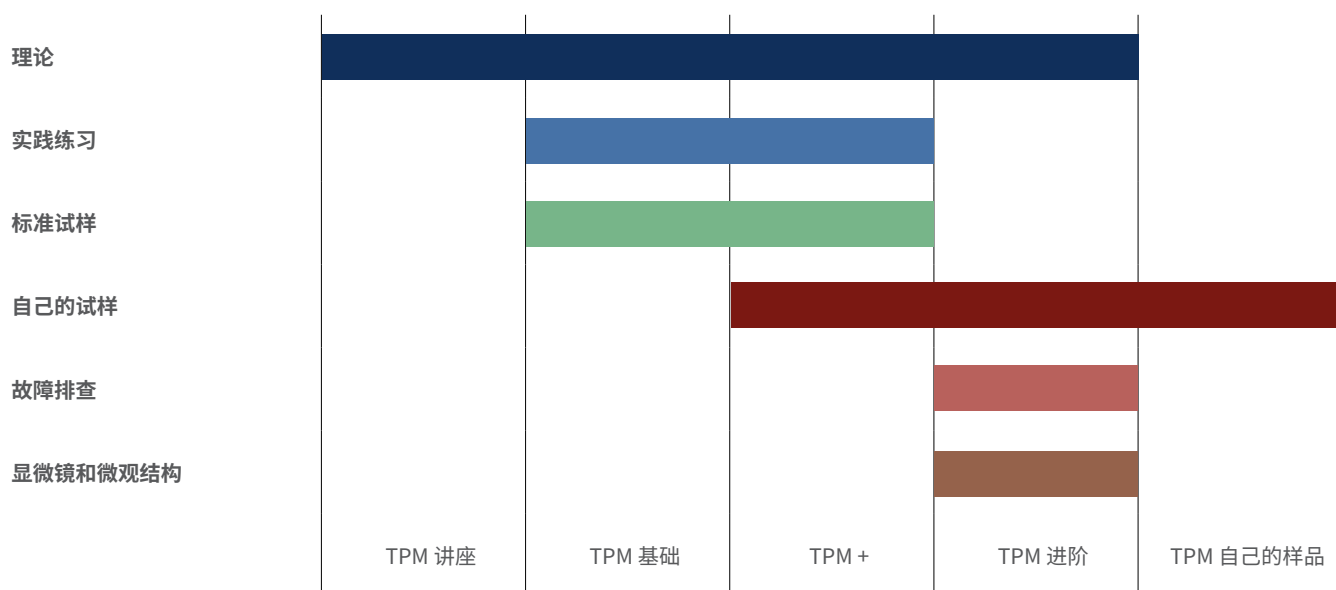
////////////////////

“我非常感激实验室工作中很高的导师学员比例。这意味着没有时间浪费。总的来说，这次体验棒极了。”

TPM Plus 课程参与者

了解更多





● 理论

- 提升理论知识基础
- 材料过程优化知识
- 耗材选择工具

● 实践练习

- 以新的视角看待自己的任务
- 在实践中应用最新的理论
- 介绍如何用最新的技术来节省时间和提高安全性

● 标准试样

- 体验亲手制备样品
- 应用选择指南进行方法选择
- 介绍方法优化的变更

● 自己的试样

- 在您自己的实验室中实施节省时间和改进质量的新方法
- 解决在您自己的实验室中出现的相关问题
- 开始在您自己的设备上使用未发现的、有助于制备样品的新功能

● 故障排除

- 为解决未来的问题做好准备
- 自己独立快速地解决问题
- 更少的尝试和错误，更系统、更直接地找到问题解决点

● 显微镜和微观结构

- 快速确定人为的制样问题并解决
- 更好地使用您自己的显微镜
- 将显微镜作为制样的重要工具，实现高效制样



////////////////////

获取最新的 材相见解

在我们的社交媒体频道关注 Struers，
直接接收最新的材相新闻、研究成果、
见解和信息。

✓ 专业知识 ✓ 产品新闻 ✓ 课程 ✓ 网络研讨会 ✓ 技巧和诀窍





订购耗材的 最简单方式

我们的网上商店采用易于使用且移动友好的全新设计，是您订购耗材的最简单方式。

访问网店



✓ 在线浏览 Struers 的所有耗材

✓ 随时随地从您的笔记本电脑、平板电脑或手机上下单

✓ 享受快捷的订购和交货



Ensuring certainty

材料试样的制备和测试需要一致的可重复结果。这不仅取决于您的实验室流程、操作人员和设备，而且取决于您的供应链和合作伙伴。作为 Struers 的客户，您可以受益于高品质的备和耗材的设计和工程，而且同样可以在需要时随时随地享有我们独特的知识库、强大的全球供应链以及专业的服务和应用支持。我们将之称为 ensuring certainty - 保证确定性。

Struers 始终致力于通过深入的科学见解和开创性技术，让世界变得更美好。今天，在这个快速变化的世界，我们是您值得信赖的合作伙伴。我们在全球范围内分享我们的专业知识和实践经验。这可为您提供创新的解决方案，帮助您充满信心地面对未来。我们继续引领材料产品和服务的发展，塑造未来的发展，建设更好的社会。

www.struers.com