

## 东莞滚筒砂磨机厂家直供

产品名称	东莞滚筒砂磨机厂家直供
公司名称	东莞市东研机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市大岭山镇马蹄岗马园六巷17号（注册地址）
联系电话	13412368177

## 产品详情

切割、研磨、抛光容易忽视的操作环节要注意了研磨抛光，切割前应对其定向，确定切割面，切割时首先将锯片固定好，被切晶体材料固定好，切割速度选择好，切割时不能不用切割液，它不仅能冲洗锯片，而且还能减少由于切割发热对晶体表面产生的损害，切割液还能冲刷切割区的晶体碎渣。切割下来的晶片，要进入下一道工序研磨。首先要用测厚仪分类测量晶片的厚度进行分组，将厚度相近的晶片对称粘在载料块上。粘接前，要对晶片的周边进行倒角处理。粘片时载料块温度不易太高，只要固定腊溶化即可，晶片摆放在载料块的外圈，粘片要对称，而且要把晶片下面的空气排净（用铁块压实）。防止产生载料块不转和气泡引发的碎片的现象。在研磨过程中适时测量减薄的厚度，直到工艺要求的公差尺寸为止。使用研磨抛光机前要将设备清洗干净，同时为保证磨盘的平整度，每次使用前都要进行研盘，研盘时将修整环和磨盘自磨，选用研磨液要与研磨晶片的研磨液相同的磨料进行，每次修盘时间10分钟左右即可。只有这样才能保证在研磨时晶片表面不受损伤，达到理想的研磨效果。抛光前要检查抛光布是否干净，抛光布是否粘的平整，一定要干净平整。进行抛光时，抛光液的流量不能小，要使抛光液在抛光布上充分饱和，一般抛光时间在一小时以上，期间不停机，因为停机，化学反应仍在进行，而机械摩擦停止，造成腐蚀速率大于机械摩擦速率，而使晶片表面出现小坑点。设备的清洗非常重要，清洗是否干净将直接影响磨、抛晶片的质量。每次研磨或抛光后，都要认真将设备里外清洗干净。

东研生产的两种系列研磨机知识研磨机在高精度平面、内外圆柱面、圆锥面、球面、螺纹面和其他型面这几种表面要求加工的工件上的研磨工艺突出，研磨机在宝石、晶片、不锈

钢、汽车等行业的表面处理应用广泛。东研主要研发单面研磨抛光机和双面研磨抛光机和翻转机等研磨设备，单面研磨抛光机可广泛应用于各类材料的单面研磨抛光，特别是针对超薄工件、越大工件、易碎工件有明显的加工优势。而双面研磨抛光机可广泛应用于多种材料的双面研磨抛光，研磨后可达到0.002毫米的平面误差，使用性能稳定。

平面研磨机需要的设备有哪些研磨机主机采用调速电机驱动，配置大功率减速系统，软启动、软停止，运转平稳。通过上、下研磨盘、太阳轮、游星轮在加工时形成四个方向、速度相互协调的研磨运动，达到上下表面同时研磨的运作。下研磨盘可升降，方便工件装卸。气动太阳轮变向装置，控制工件两面研磨精度和速度。随机配有修正轮，用于修正上下研磨盘的平行误差。

- 1、磨盘：如遇到较软的工件材料时，比如说研磨光学玻璃这种材质的工件，我们可以采用半软质的磨盘（比如锡盘）或者软质的磨盘（比如沥青盘）等，使用这类研磨盘的缺点是磨盘比较容易保持平面度，所以会对加工工件的平面度产生一定的影响，而优点是研磨出的工件表面变质层较小，且表面粗糙度也小。要想获取较高的研磨表面质量，需选用正确且适合的磨盘。
- 2、磨粒：它主要是按照硬度分为两类（硬磨粒和软磨粒），选用研磨时用到的磨粒具备功能体现为形状、尺寸均匀一致；能适当的破碎，使刀刃锋利；磨粒的熔点要比工件熔点高；磨粒在加工中也易分散等。
- 3、加工液：研磨抛光加工液通常由基液（水性或油性）、磨粒、添加剂三部分组成，作用是供给磨粒、排屑、冷却和润滑。对加工液的要求如下：1）能够有效散热，以免研具和工件表面热变形；2）不可污染工件的；3）粘性低的，可提高磨粒流动性；4）化学物理性能稳定的，不会因放置或者温升而分解变质；5）能够较好地分散磨粒的。在平面研磨机研磨抛光时，会伴有发热现象，除了工件和研具因温度上升而发生形变难以进行高精度研磨外，在局部的磨粒作用点上也会产生相当高的温度，使加工变质层深度增加。而适当地供给加工液，可以有效保证研具有良好的耐磨性工件的形状精度及较小的加工变质层。添加剂的作用是放置或延缓磨料沉淀，并对工件发挥化学作用以提高研磨抛光加工效率和质量。