

涂料卧式砂磨机 东研砂磨机厂家 江门砂磨机

产品名称	涂料卧式砂磨机 东研砂磨机厂家 江门砂磨机
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

平面研磨机需要进行修盘的原因分析

平面研磨机需要进行修盘的原因分析在平面精密研磨过程中，研磨盘的精度是决定研磨工件品质的重要因素。我们都知道平面研磨机的磨盘在经过一段时间的研磨过后，由于磨盘磨损强度不均匀会导致研磨盘不平整，在后面研磨的工件加工质量会变得参数不一致，而且磨盘表面磨粒与粘结剂形成的微孔会被磨屑淤塞，造成磨削效率下降。研磨盘的平面度是影响高精密研磨加工品质的关键因素。不平整的研磨盘会造成研磨压力的不均匀，导致摆放在放料架具结轮片上不同位置的工件加工厚度不一致，严重时还会影响工件的平面度与其他质量参数。因此，平面研磨机就必须采用修盘器来修整研磨盘。采用材料相对来说较硬的修盘器来对磨盘进行修整，使其露出新的，平整的研磨表面。研磨盘的修整采用修盘器与研磨盘互研的方法，通过调整中心齿轮、外齿轮圈以及上下盘的转速，从而得到修整研磨盘磨石的不同效果。平面研磨机修盘时的工艺参数对研磨盘的修整效果需要长时间的经验积累，同时还与工艺条件操作都经验技术相关。一般来说在选购平面研磨机时选购自带修盘的，这样不仅能保证加工产品的质量，同时也为日后机器修盘方便快捷。

切割、研磨、抛光容易忽视的操作环节要注意了

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。

影响研磨机工作效率的因素有哪些研磨机是工件提高精度、平整度的重要途径之一，在LED蓝宝石衬底、光学玻璃晶片、硅片、导光板等应用广泛。大家都知道，效率是企业运转的必要支撑，那么研磨机的工作效率和哪些因素有关呢？首先是研磨机的研磨压力，研磨压力大则切削量也变大，自然而然研磨机的工作效率有所提高。其次，研磨机的工作效率也关乎到研磨速度，毫无疑问，研磨速度越快，研磨的效率就越高。不过建议研磨速度适当而行，研磨速度过快会使产生的切削热量过大，从而造成工件变形。后，工件壁厚的均匀度也会影响研磨机的工作效率。由于工件壁厚不均匀，在研磨加工过程中要特别控制速度，进而研磨机的工作效率就会受到影响。