

真空磁控溅射镀膜机 至成镀膜机厂家供应 清远镀膜机

产品名称	真空磁控溅射镀膜机 至成镀膜机厂家供应 清远镀膜机
公司名称	东莞市至成真空科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市万江区流涌尾工业区汾溪路450号
联系电话	13926868291

产品详情

镀膜设备工艺要求

镀膜设备工艺要求：真空度不得低于103PA，避免呈现褐色条纹或铝层厚度不均表象;操控好体系张力，敞开冷却体系，避免薄膜受热呈现拉伸变形;准确操控卷取速度(280 ~ 320m/min)、送铝速度(0.4 ~ 0.7m/min?2mm铝丝)及蒸腾舟加热电流，以取得商品请求的铝层厚度(100 ~ 300A °);可预先在薄膜上涂布必定干量的底胶，并充沛枯燥，再经真空镀铝，可进步铝层与薄膜的结合力。然后在铝膜上涂布必定量的维护树脂，避免铝层氧化蜕变。经此技术构成的镀铝薄膜，耐摩擦，且不易蜕变。

真空镀膜机如何安全操作

真空镀膜机如何安全操作真空系统，真空系统，高温真空泵油加系统的使用，真空镀膜机稍有不慎燃烧的危险，所以在工作的过程中，必须严格操作过程中安装和操作规范，要慎重，热泵经验人是危险的，旋转部件可能伤害人的危险，所以要注意在生产过程中不可接近的增压泵和扩散泵，滑阀泵与罗茨泵的手术前护罩必须是完整的，人不可近。真空镀膜机的设备卷绕系统可能是危险的伤害在操作过程中的人，真空镀膜机所以在后掩蔽和清洁辊速度不太快，不超过30米/分钟，速度不超过10米/分钟的电影。

真空磁控溅射镀膜机的电气控制系统介绍

真空磁控溅射镀膜机的电气控制系统按位置分为控制柜、变压器组和操作台三个主要部分。设备所有功能的控制元器件包括可编程PLC、变频器、调压模块等都装在控制柜里，控制柜的正面安装有电阻、电离复合真空计，安装有增压泵、扩散泵的加热电流表以及三相电源的指示灯、报警指示灯、紧急停止开关。

变压器组安装在真空罐的下面，其输出端正极直接与对应的蒸发电极棒连接，输出端负极并接后再与蒸发负极连接。

操作台安放在真空罐的前方、观察窗的下方，触摸屏、各部件的操作控制按钮、旋钮或开关都设在操作台的面板上。

触摸屏位于操作面板的左上部，卷绕系统参数包括收放卷的张力、卷径、机器的运行速度等的设置和数据显示、真空系统的运行指示都在触摸屏中进行。

操作面板的右上部是蒸发源加热功率调节钮和电流表，可以调节和显示每组蒸发源的功率。

操作面板的下部是功能控制按钮或开关，包括控制电源总开关、卷绕车进退、摆臂进退、弯辊正反转、送丝开关及速度快慢、盖板开关、系统运行的控制模式选择等。