

湿膜制备器生产工艺

OSP 湿膜制备器是通过冷挤压成型工艺加工,形成不同的沟槽大小.冷挤压成型加工制得的沟槽更圆滑,精度更高,这也是 OSP 湿膜制备器最小可以做到 1.5 微米湿膜的一个影响因素.

湿膜制备器的冷挤压技术加工原理:

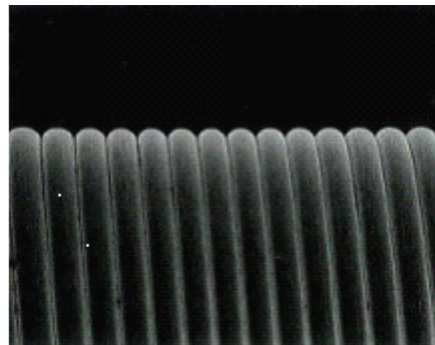
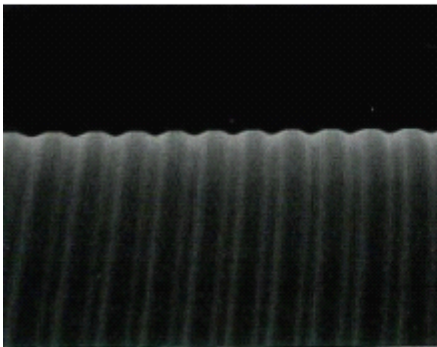
OSP 湿膜制备器是利用冷挤压加工技术在钢棒表面加工出凹凸的波状曲线,这些 OSP 湿膜制备器的间隙决定了涂布的厚度,和传统涂布线棒一样,湿膜制备器具有相同的涂布效果.

冷挤压成型的原理是通过材料挤压使其产生流变,从而制造出压缩致密的螺纹齿型,这种冷挤压与切削工艺不同,冷挤压成型的湿膜制备器具有更高的螺纹强度与精度.

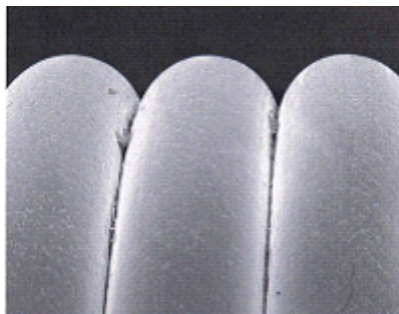
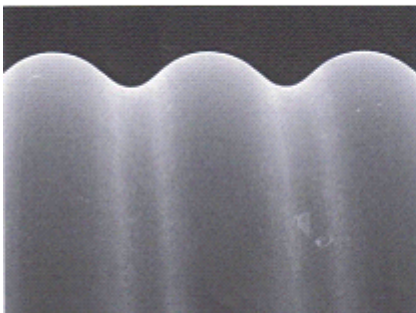
由于成型螺纹的齿面硬化度增强,在静态应力特别在动态应力下具有较高的抗切断强度,这也是湿膜制备器使用寿命特别长的原因之一.

湿膜制备器开启简易涂布新时代:

由于表面没有缠绕细钢丝,湿膜制备器无需担心钢丝松脱破断之忧.



表面的曲线润滑流畅,更易于清洗。



从图片可以看出，挤压式的湿膜制备器不易藏污

OSP 线棒表面还镀有硬度高达 1300HV 的硬质铬，可以大幅度提高其耐磨性和使用寿命。

湿膜制备器突破传统线棒的涂布极限，最薄可以涂布仅为 1.5um 的湿膜,是制备超薄涂膜的低成本仪器。

文章出处 NbChao.Com 转载请注明