



HEXETATE TECHNOLOGY CO.,LTD

TEL: +86.20.87589873 EMAIL: INFO@HEXETATE.COM

ROOM 402 CITIC PLAZA, NO.233 TIANHEBEI ROAD,
GUANGZHOU, CHINA(P.C.501610) 广州市天河北路中信广场402室

Hexetate Technology Co., Ltd

板材加工制成建议表

由于五月份开始我们推出的是 2.0 版本的胶板，酒精反应已经可以解决，材料可以低于高浓度的酒精而不会起反应。但是，材料弯曲时仍然会有发白现象，主要体现在镜腿打弯的环节。如果有发白，只需要用烤炉，吹风机或者热水处理 1-2 秒就可以解决。发白情况暂时不能完全避免是由于材料基材的原因。

胶脾加工

制成名称	设备与物料	加工参数	注意事项与问题处理
------	-------	------	-----------



HEXETATE TECHNOLOGY CO.,LTD

TEL: +86.20.87589873 EMAIL: INFO@HEXETATE.COM

ROOM 402 CITIC PLAZA, NO.233 TIANHEBEI ROAD,
GUANGZHOU, CHINA(P.C.501610) 广州市天河北路中信广场402室

101. 烤料	—	无需烤料	KM-93T 所制胶板可直接加工，烤料将使硬度升高致 CNC 加工困难。
102. 冲脾	开料机、冲模、夹模、胶板料、直尺、卡尺、 加热水槽 、温度计	可将胶板至于 75℃热水中加热约 15 分钟±5 分钟后再冲脾 尺寸 与工程图保持±0mm 的公差， 无需加缩水余量 ，与醋酸胶板不同。	在 常温 下冲脾易使切割边缘产生应力发白，但后续的工序中的加热程序可消除应力发白，故无需担忧。
103. 打磨铰链槽.	自动变频打磨机、布轮、沙粉、胶脾	1. 变频打磨机转速：1600±100rpm 2. 胶件紧贴力度要均匀，磨胶件的力度控制在 2-3 秒，时间久了会烧焦， 沙粉也不可过干 。	无特殊注意事项
104. 打牌	插针机、高频机、硬模、卡尺、胶脾、 铜针、插针	1. 烘脾温度：140~150℃ 2. 压力：0.4pa~0.5pa 3. 针温：290℃~295℃ 4. 停留时间：2s(打脚套时，插针不须停留) 5. 进针：不加压 6. 夹具：夹具的调整请参考图例(退针时如有发白，请参考图 6)	因材料耐温性高于醋酸纤维，若加热时间或温度不足，应注意以下内容： 1. 因加热后材料软化粘度上升，容易在退针时有发白现象。 2. 如针温或材料未软化，可能在插针时导致脾料开裂。
108. 压铰链	压铰链机、夹具、胶脾	1. 模具温度：80±5℃ 2. 下压时间 2s~4s	无特殊注意事项

制成名称	设备与物料	加工参数	注意事项与问题处理
------	-------	------	-----------



HEXETATE TECHNOLOGY CO.,LTD

TEL: +86.20.87589873 EMAIL: INFO@HEXETATE.COM

ROOM 402 CITIC PLAZA, NO.233 TIANHEBEI ROAD,
GUANGZHOU, CHINA(P.C.501610) 广州市天河北路中信广场402室

111. 弯脾	加热机、弯脾夹具、胶脾、图纸	1. 加热时间: 25s 2. 温度 85°C 3. 如遇脾尾有拼料的, 为防止拼料位置有轻微的缩水现象, 须遮挡拼料位置, 勿使拼料位受热太高	1. 如若温度或时间不到位。可能会造成弯角处有少许发白或者白色条纹状。 2. 温度不到位, 会造成材料自身回弹性与插针受力, 造成损伤。 问题1: 加温直至白纹消失 问题2: 在正确温度与时间下, 重复此步骤
112. 滚桶 (粗滚)	一级粗滚油、滚桶机 胶脾	1. 滚筒时间: 8~12 小时 2. 每桶装脾数: 180~200 付 3. 一级粗滚油: 200~250 克	KM-93T 胶板对滚油要求较高, 请注意以下内容: 1. 滚油过量将至表面发雾 2. 因材料表面硬度较高, 滚筒时间需按实际调整。 问题1 解决方法: 可用超声波水洗去表面滚油后重新抛光流程。
115. 滚桶 (中滚)	三级滚光油、滚桶机 胶脾	1. 滚筒时间: 40~48 小时 2. 每桶装脾数: 180~200 付 3. 三级滚光油: 100~150 克	
116. 滚桶 (光滚)	四级滚光油、滚桶机 胶脾	1. 滚筒时间: 22~25 小时 2. 每桶装脾数: 180~200 付 3. 四级滚光油: 50 克	



胶圈加工

制成名称	设备与物料	加工参数	注意事项与问题处理
201. 开料	开料机、加热水槽、刨料机	如需加热开料，加热温度为：80℃，时间：30s	若边缘有应力发白现象，处理方法： 1. 加温至 80℃以上，待发白消退。 2. 待后续加工时加热，发白亦会自行消退。
202. 压中梁	高频加热压中梁机	上铝板与板材的间距约为 5mm—8mm，加热时间为 10s~15s，使得胶板压中梁位置达到 80℃左右	此步骤需根据中梁实际厚度调整温度与时间，如条件不到位将出现以下情况： 1. 中梁受力后有应力发白。 2. 中梁在较长时间内缓慢回直。 若有以上情况出现，请调整加工条件后重复此步骤。
203. 铣内孔.	CNC 铣内孔机. 夹具、刀具	转速：12000—18000rpm 刀具Φ：6.00mm	无特殊注意事项
204. 拼叶子	自动拼料机 专用溶剂	以下三种方法均可使用： 1. 自动拼料机，数据应设备供应商不同，具体数据请查看《物料与设备目录》 2. 专用溶剂，黏贴后固化时间：24 小时	1. 自动拼料机若设定不合理，会出现叶子发白、气泡等现象。 2. 使用专用溶剂拼叶子，请参考 306 项



HEXETATE TECHNOLOGY CO.,LTD

TEL: +86.20.87589873 EMAIL: INFO@HEXETATE.COM

ROOM 402 CITIC PLAZA, NO.233 TIANHEBEI ROAD,

GUANGZHOU, CHINA(P.C.501610) 广州市天河北路中信广场402室

制成名称	设备与物料	加工参数	注意事项与问题处理
205. 拼庄头	XMH-PLJ/3 拼接机专用溶剂	1. 气压为 $80\text{pa} \pm 10\text{pa}$; 2. 时间: 加紧时间 1s, 上升时间 2.5s, 定位断开延迟时 1s, 震动时间要 $10\text{s} + 1/-0\text{s}$, 震动延迟 1s; 3. 叶子及圈料的两边厚度公差在 $+0.2\text{mm}/-0.1\text{mm}$ 。	1. 拼叶子及庄头, 因各品牌拼料机设备不同。可自行调节。 2. 参数条件为我司收集的加工数据仅供参考。 3. 也可用拼料水拼接
209. 弯圈	弯圈机. 烤炉. 相应弯度弯模、循环水槽. 温度计、弯度检测板、圆形平口量具 (检测前后圈)	1. 弯圈烤炉温度 $135 \pm 10^\circ\text{C}$, 旋转的频率设定 8s (10s 转盘会旋转一次); 2. 弯圈下压时间 $8 \pm 1\text{s}$; 3. 循环水槽的水温设定 $15 \pm 2^\circ\text{C}$	1. 弯圈因根据厚度及面弯调节温度及时间。 2. 时间过短或者温度过低, 会导致材料自身的回弹性。而造成面弯回弹。若有回弹可重新加热至规定温度重试 3. 弯圈定位眼核尺寸为实际尺寸要求尺寸, 不可加大, 公差范围 -0.1mm
206. 铣内外圈、叶子及花式	CNC 全自动花式机	1. 车内外圈主轴转速 $15000 \sim 22000\text{rpm}$ 2. 叶子. 庄头 $10000 \sim 12000$ 转/min 3. 进给量 2.0-2.5 米/min 4. 气压 $6 \pm 1\text{pa}$	此步骤请注意, 因材料不缩水, 故无需开大内圈。 即内圈公差可为 $\pm 0\text{mm}$ 。



HEXETATE TECHNOLOGY CO.,LTD

TEL: +86.20.87589873 EMAIL: INFO@HEXETATE.COM

ROOM 402 CITIC PLAZA, NO.233 TIANHEBEI ROAD,

GUANGZHOU, CHINA(P.C.501610) 广州市天河北路中信广场402室

制成名称	设备与物料	加工参数	注意事项与问题处理
207. 滚桶 (粗滚)	滚桶机 一级粗滚油	1. 滚筒时间: 8~12 小时 2. 每桶装圈数: 80~150 付 3. 油: 200~250 克	KM-93T 胶板对滚油要求较高, 请注意以下内容: 1. 滚油过量将至表面发雾 2. 因材料表面硬度较高, 滚筒时间需按实际调整 问题1 解决方法: 可用超声波水洗去表面滚油后重新抛光流程
210. 滚桶 (中滚)	滚桶机 滚光油	1. 滚筒时间: 40~48 小时 2. 每桶装圈数: 80~150 付 3. 油: 100~150 克	
212. 滚桶 (光滚)	滚桶机 滚光油	1. 滚筒时间: 22~25 小时 2. 每桶装圈数: 80~150 付 3. 油: 50 克	

装配加工



HEXETATE TECHNOLOGY CO.,LTD

TEL: +86.20.87589873 EMAIL: INFO@HEXETATE.COM

ROOM 402 CITIC PLAZA, NO.233 TIANHEBEI ROAD,

GUANGZHOU, CHINA(P.C.501610) 广州市天河北路中信广场402室

制成名称	设备与物料	加工参数	注意事项与问题处理
303. 切庄头	切脾机	1. 锣切机的转速 2800 转/分 2. 参照生产图纸要求的倾角、开放角度、长短的公差要求。	无特殊注意事项
305. 抛光	自动变频打磨机，布轮，粗蜡 (PME, FC-50) 红蜡 (P126)，亮光蜡 (D36 或 NC5000)	1. 转速：1400rpm±100rpm; 时间：少于 4s(同一部位) 蜡：粗蜡 (FC-50) 2. 转速：1400rpm±100rpm; 时间：少于 4s(同一部位) 蜡：紫光蜡 (FC-50) 3. 抛亮转速：1400rpm±100rpm; 时间：少于 4s(同一部位) 蜡：亮蜡 (D-36 或 NC5000)	若此步骤执行不当，会有以下问题： 1. 因蜡的型号不合适，表面光泽度下降呈雾状 2. 同一部位抛光时间过久，会有烧焦现象。 3. 滚桶时操作不当，易导致表面油腻或材料渗油，抛光后表面雾感（按滚桶步骤解决） 问题 1. 2. 请用干净抛盘抛光（无蜡）以 800rpm 抛光。



HEXETATE TECHNOLOGY CO.,LTD

TEL: +86.20.87589873 EMAIL: INFO@HEXETATE.COM

ROOM 402 CITIC PLAZA, NO.233 TIANHEBEI ROAD,
GUANGZHOU, CHINA(P.C.501610) 广州市天河北路中信广场402室

制成名称	设备与物料	加工参数	注意事项与问题处理
306. 花式拼料	专用溶剂、盛装溶剂盘、热压机、定位夹具、产品分格盒或保鲜膜	1. 拼料接触面泡在溶剂里的时间是：15s~18s，以表面有轻度腐蚀年黏稠状为准 2. 溶剂以高出拼料面不超过 1mm 为佳 3. 拼接时最好用定位夹具对拼接面稍微进行平行挤压约三分钟，使其溶合得更好 4. 随后独个进行分格摆放或用保鲜膜进行包裹，使产品拼料位置未干时，不会因重叠造成互相粘合，保鲜膜两天后必须拆除。 5. 拼料正常干透需要 3~5 天的时间，视空气温度情况而定 6. 需要使用热压机时，气压调至 1.0pa~1.5pa，温度为：80~90℃，热压时间为：2~3 分钟。	此步骤可能会出现的问题： 1. 拼接位出现气泡 2. 拼接位不够牢固 3. 拼接位出现渗色现象 4. 拼接位出现缩水现象 问题解决方法： 1. 拼接时没有对拼接方向进行平行挤压 2. 拼接面没有泡够时间或溶剂用使用太久，没有加入新溶剂或者更换新溶剂 3. 拼接面泡在溶剂的时间过长，表面腐蚀太过严重 4. 拼接后未干透即拿去加工或拼接位受过高热
511. 清洁	70° 以下酒精或用水基清洁剂	1. 30° 以上酒精会腐蚀材料表面，请谨慎使用 2. 用水基清洁剂	任何酒精都会与本材料反应，不建议使用酒精作为清洁剂



HEXETATE TECHNOLOGY CO.,LTD

TEL: +86.20.87589873 EMAIL: INFO@HEXETATE.COM

ROOM 402 CITIC PLAZA, NO.233 TIANHEBEI ROAD,
GUANGZHOU, CHINA(P.C.501610) 广州市天河北路中信广场402室

物料与设备目录

种类	所用步骤	型号	品牌与供应商	备注
拼料机	204. 拼叶子、庄头		鑫茂鸿	气压 3KG~4KG . 拼接 3s. 震动延时 5s
拼料机	204. 拼叶子、庄头		轩菱	气压 3KG~4KG . 震动时间 7S. 震动延时 0.8. 起震延时 1.5s. 保持时间 2.0s. 震动强度 350M
拼料机	204. 拼叶子、庄头		捷瑞	气压 2.5KG~3KG . 夹紧时间 0.50s. 压料进时间 1.50s. 定位退时间 0.50s. 压料退时间 0.50s. 减压启动 1.00s. 震动停时间 1.00s. 震动时间 8.00s~10s . 夹料退时间 0.50s. 出料时间 0.50s
拼叶专用溶剂	204. 拼叶子		科美泰 (自制)	本溶剂为公司自制, 需要可索取
抛光蜡	305.1 抛光	FC-50	必美宜	抛光时粗抛所用, 如需获取, 请见供应商目录 1 (图 1. 为包装外观)
抛光蜡	305.2 抛光	P-126	MENRZERNA. (德国)	抛光时打磨所用, 如需获取, 请见供应商目录 1 (图 2. 为包装外观)
抛光蜡	305.3	D-36	MENRZERNA. (德国)	抛光时光亮所用, 如需获取, 请见供应商目录 1 (图 3. 为包装外观)
抛光蜡	305.3	NC-5000	创研工业 (日本)	抛光时光亮所用, 如需获取, 请见供应商目录 1 (图 4. 为包装外观)
滚筒油	207.210.212		皇家牌 Winfast CO.,LTD	滚筒时所用, 如需获取, 请见供应商目录 1 (图 5. 为包装外观)



HEXETATE TECHNOLOGY CO.,LTD
TEL: +86.20.87589873 EMAIL: INFO@HEXETATE.COM
ROOM 402 CITIC PLAZA, NO.233 TIANHEBEI ROAD,
GUANGZHOU, CHINA(P.C.501610) 广州市天河北路中信广场402室

图例

图 1





HEXETATE TECHNOLOGY CO.,LTD
TEL: +86.20.87589873 EMAIL: INFO@HEXETATE.COM
ROOM 402 CITIC PLAZA, NO.233 TIANHEBEI ROAD,
GUANGZHOU, CHINA(P.C.501610) 广州市天河北路中信广场402室

图 2





HEXETATE TECHNOLOGY CO.,LTD

TEL: +86.20.87589873 EMAIL: INFO@HEXETATE.COM

ROOM 402 CITIC PLAZA, NO.233 TIANHEBEI ROAD,
GUANGZHOU, CHINA(P.C.501610) 广州市天河北路中信广场402室

图 3





HEXETATE TECHNOLOGY CO.,LTD

TEL: +86.20.87589873 EMAIL: INFO@HEXETATE.COM

ROOM 402 CITIC PLAZA, NO.233 TIANHEBEI ROAD,
GUANGZHOU, CHINA(P.C.501610) 广州市天河北路中信广场402室

图 4





HEXETATE TECHNOLOGY CO.,LTD

TEL: +86.20.87589873 EMAIL: INFO@HEXETATE.COM

ROOM 402 CITIC PLAZA, NO.233 TIANHEBEI ROAD,
GUANGZHOU, CHINA(P.C.501610) 广州市天河北路中信广场402室

图 5



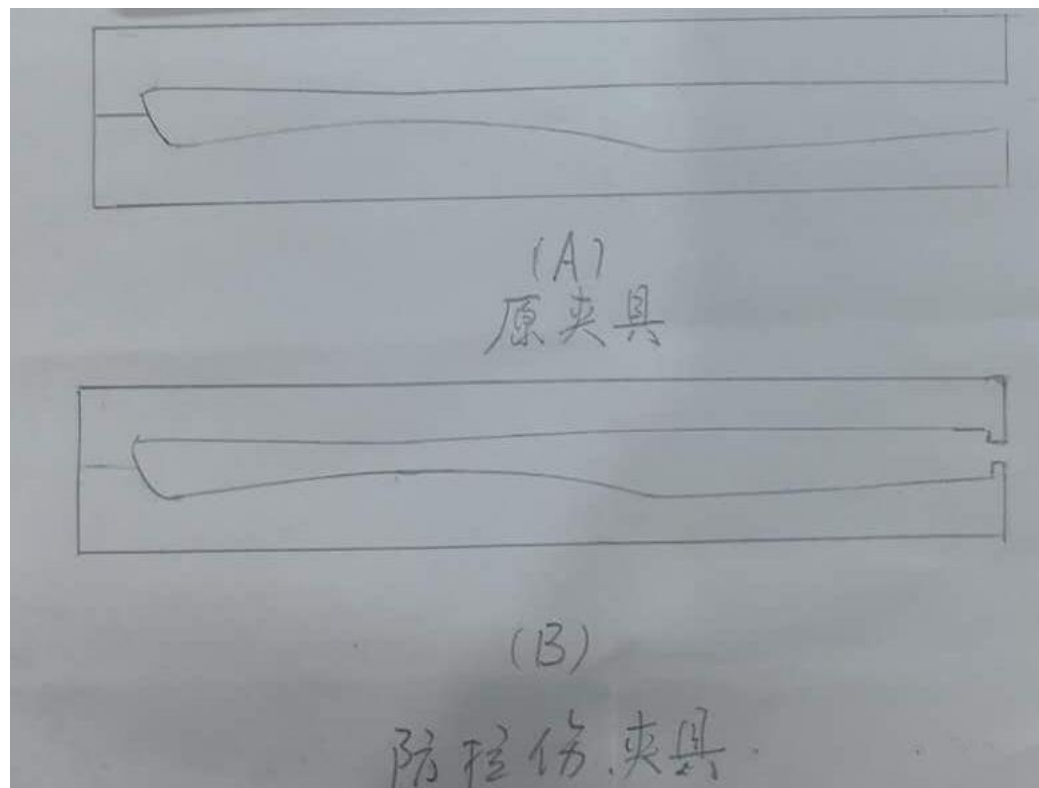


HEXETATE TECHNOLOGY CO.,LTD

TEL: +86.20.87589873 EMAIL: INFO@HEXETATE.COM

ROOM 402 CITIC PLAZA, NO.233 TIANHEBEI ROAD,
GUANGZHOU, CHINA(P.C.501610) 广州市天河北路中信广场402室

图 6



供应商

公司	联系方式	联系人	地址
深圳市旺加宝贸易有限公司	13823135284	黄基志	