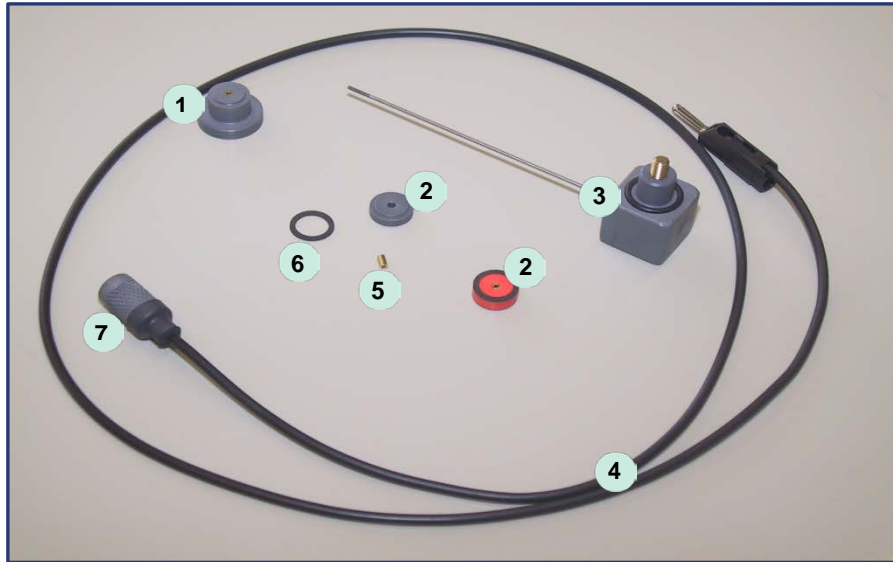


## 金刚石软磨片装置系统 Fixture system for flexible diamond discs

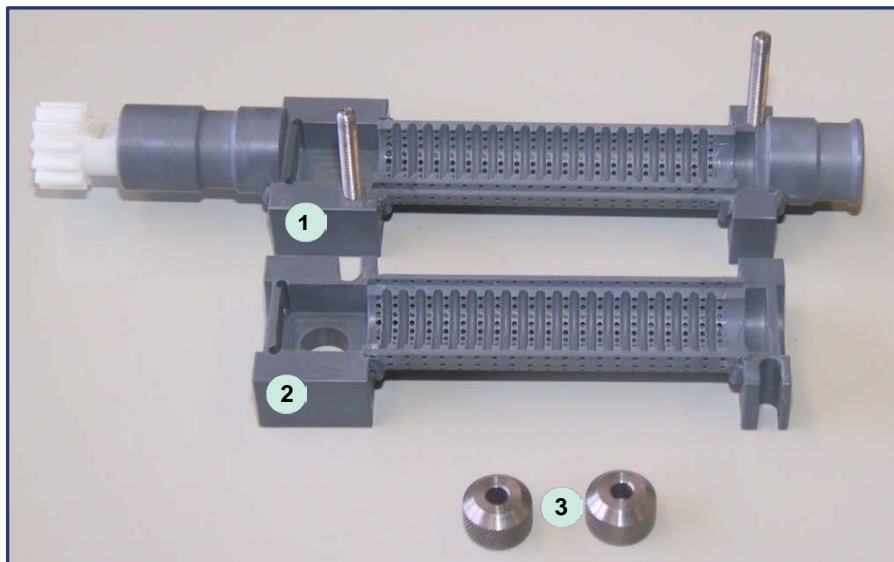
### 接触夹具 - 组件 Contact fixture - Components



1. 锁紧件 Locking piece
2. 聚氯乙烯垫片 PVC spacer
3. 接触块 Contact block
4. 连接线 Contact cable
5. 黄铜触件 Brass contact piece
6. 密封圈 Seal
7. 接触插塞 Contact plug



### 电镀和屏蔽夹具 - 组件 Plating and shielding fixture - components

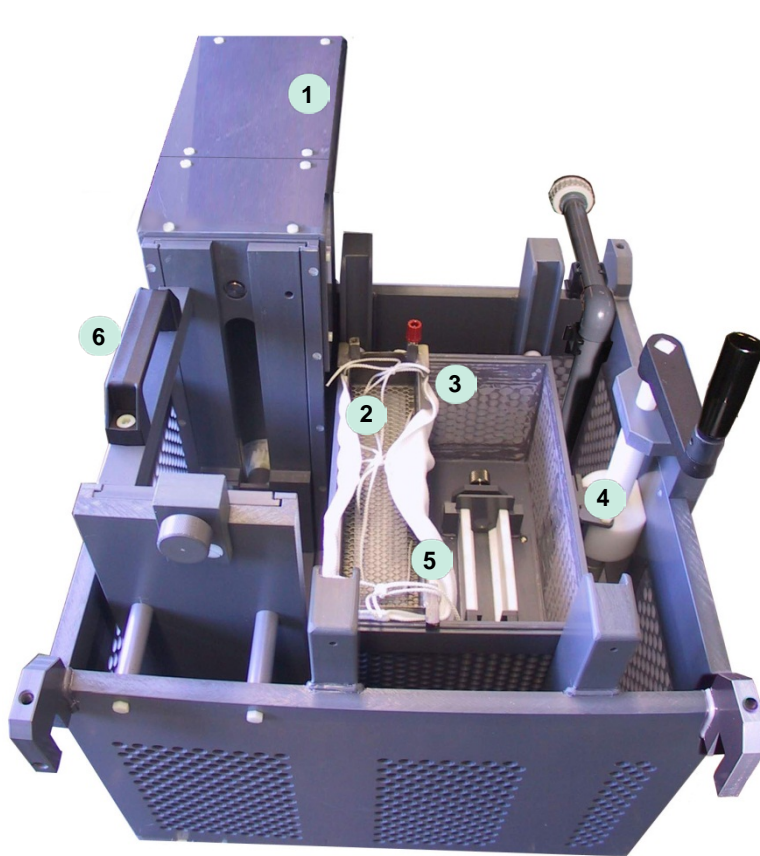


1. 电镀夹具 - 底部 Electro-plating fixture - bottom part
2. 电镀夹具 - 顶部 Electro-plating fixture - top part
3. 钛合金快速锁紧螺帽 Titanium quick-release nuts



带有金刚石固定夹具的软磨片电镀盒

Flexible discs electro-plating cassette with diamond tack-down fixture



1. 水平电动机装置 HAE Horizontal motor unit HAE
2. 钛阳极篮筐 Titanium anode box basket
3. 金刚石固定装置的容纳盒  
Holding cassette for diamond tackdown fixture
4. 升降装置 Lifting and lowering installation
5. 金刚石固定装置 Diamond tackdown fixture
6. 预镀镍和亮镍装置的把手  
Holder for pre-and finish nickel fixture

该磨片将被 10,15 或者 20 片一组生产。该装置适用各种磨片种类。  
The discs are produced in sets of 10, 15 or 20 pieces.  
The fixture is adapted to the respective disc type.

**软磨片的可能尺寸 Possible dimensions of the flexible discs:**

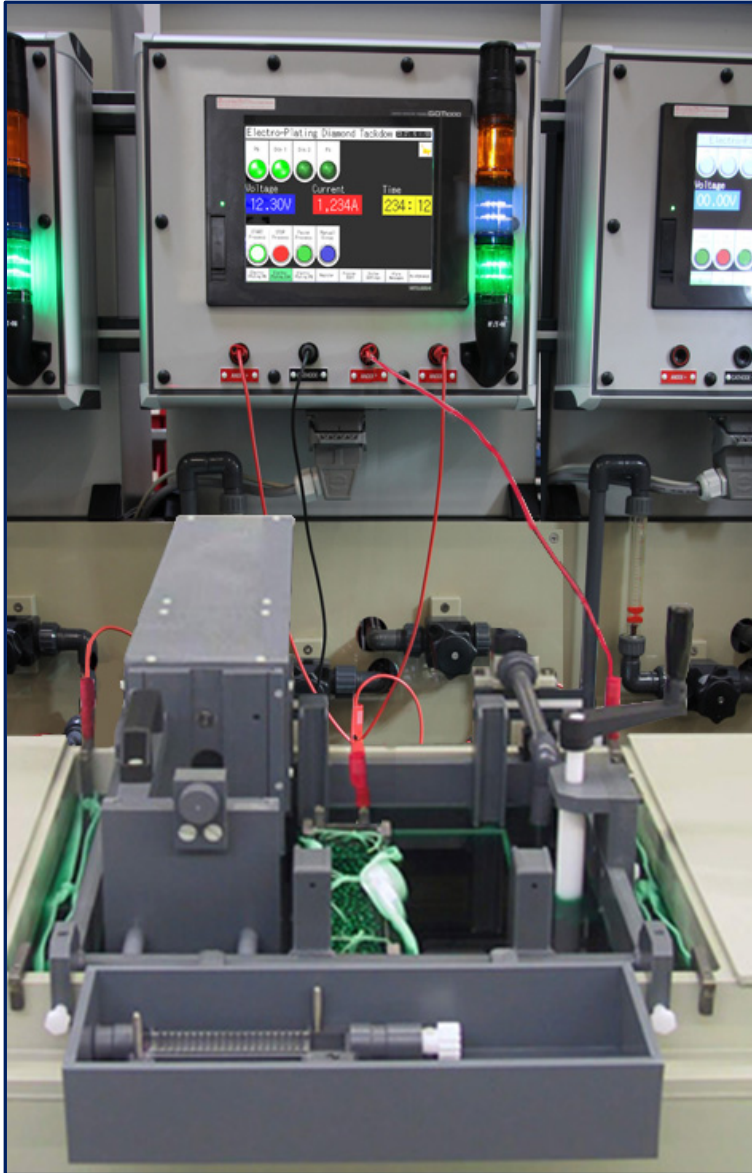
外直径 6 毫米 – 45 毫米 Outer diameter: 6 mm – 45 mm  
毛坯厚度 0.05 – 0.3 毫米 Thickness of blank: 0.05 – 0.3 mm



金刚石电镀调控 DBS XX A-45, 可编程序控制器控制  
Diamond Electro-Plating Control DBS XX A-45, PLC controlled

内置于电镀站中的软磨片电镀盒

Flexible discs electro-plating cassette inserted into electro-plating station



每个电镀站的生产能力 Production capacity per electro-plating station:

砂粒大小 Grit size FEPA (US mesh)	处理时间 (分) Process time (min.)	生产速度 (个) Production rate (Pieces)			
		外直径: 6 - 23 毫米 (20 个) Outer Ø: 6 - 23 mm (20 pcs)		外直径: 24 - 45 毫米 (15 个) Outer Ø: 24 - 45 mm (15 pcs)	
		一班制 (8小时) Single shift (8 h)	两班制 (16小时) Double shift (16 h)	一班制 (8小时) Single shift (8 h)	两班制 (16小时) Double shift (16 h)
D54 (270/325)	75	120	240	96	192
D20 (~800)	65	140	280	112	224