

熱熔蠟結合劑 Mitee-Grip



當您無法使用夾持件時該如何固定工件？

熱熔蠟結合劑此產品共有以下三種類型：

- (1) 將結合劑塗在特殊材質的紙上，稱為A型
- (2) 將結合劑塗在尼龍網狀的材質上，稱為B型
- (3) 狀結合劑製作成棒材，稱為C型

結合劑需與工件貼合並保持水平。對薄型及微型零件、光學和石英零組件及珠寶相關項目的加工非常實用。

固定的力量大約40PSI。



Paper Roll (A型)：
用來固定薄型平滑的零件。

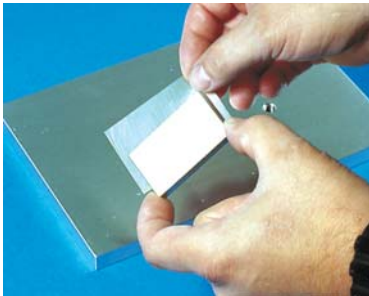


Mesh Roll (B型)：
網狀蠟材產品用來固定不規則形狀的零件。

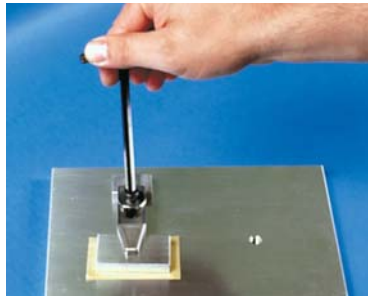


Compound (C型)：
棒狀型式可用在淺凹處以固定凹凸的工件(在加工的過程中需穩定小心處理的零件)。

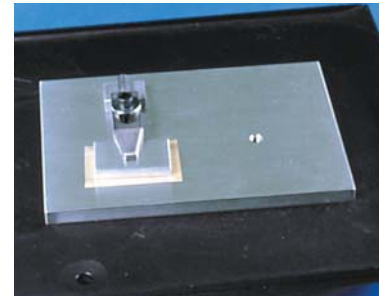
如何使用熱熔蠟結合劑：



1. 將熱熔蠟結合劑放置於平板上且邊緣各留1/4的距離，或是將棒狀型式的熱熔蠟加熱融解於平板上。



2. 在某些情況下，加工件應被輕微的夾持以防止移動。
註：薄型工件下應有一個平板用來平整施壓。



3. 攝氏100°C的溫度可將熱熔蠟完全呈現液態，而攝氏85°C的溫度可將熱熔蠟呈現粘膠狀。在監測的情況下，一些客戶會直接使用烤箱來計時與控制溫度。或是將平板加熱至適當溫度也可被使用。若熱熔蠟呈現液態時大部份的工件會浮起來，需注意！



4. 使用空氣或水來冷卻，並請小心預防平板和工件間的熱水噴出。



5. 零件加工時請使用冷卻劑。再次加熱即可拿取工件。工件上剩餘的蠟渣可用超音波清洗機清潔或用酒精擦拭。

型號	描述	規格
MIB-10240	紙捲 (A型)	305x125(mm)
MIB-10245	紙捲 (A型)	305x635(mm)
MIB-10250	網捲 (B型)	250x125(mm)
MIB-10252	網捲 (B型)	250x635(mm)
MIB-10230	棒狀 (C型)	1條
MIB-10235	棒狀 (C型)	3條