

平面研磨及拋光

3-1平面研磨

3-2拋光

3-1 平面研磨

3-1 平面研磨

*研磨有不同的粗細度，分別有80、240、600係數（粗→細）。

*適合研磨邊緣筆直的玻璃或是作品的底座。

*

雖然係數不同，但操作方式都是一樣的。

*每研磨一台一定要把玻璃清乾淨，才能使用下一台研磨機。

*玻璃研磨完，可以拋光機拋亮。



3-1 平面研磨

- 依序步驟及注意事項



1. 按下開關



2. 開水龍頭讓水把
金剛砂帶下來



3. 把水流控制成滴
的，避免研磨機上太
水，研磨時易噴。

3-1 平面研磨



4把水混和金剛砂從中心慢慢往外帶出去。



5由中心慢慢往外圍帶，再從外圍慢慢帶回中心；換個角度，在重複來回幾次即可。



6磨好後，關水龍頭

3-1 平面研磨



7 關掉電源



8 到排金剛砂的水桶裡，把玻璃上和手上的金剛砂洗掉。



9 這樣玻璃上和手上的金剛砂會留在桶子內，這樣金剛砂才能回收再利用，不浪費資源。

3-1 平面研磨



10玻璃和手在到洗手台洗乾淨，這樣才不會把上一台的金剛砂帶到下一台機器去，這樣磨砂機才有粗磨跟細磨之分。



11打開風壓機，讓風壓先運轉，這樣吹出來的風會比較強。



12把玻璃吹乾，萬一衣服上被噴到金剛砂，也可用壓風機吹掉。在吹乾時，可觀察剛剛研磨的位置是否有磨好，再去磨下一台研磨機。

3-2 抛光

3-2拋光



1 按下開關



2 先開水龍頭讓水帶著氧化鎂流下，再把水關小一點成滴狀。



3 由中心慢慢把氧化鎂往外圍帶開，再以研磨過的位置都拋光。

3-2拋光



4拋光時，可在外圍多停留幾秒鐘，這樣就可以拋的很亮，因為越外圍速率越快。

5拋光完，先關到水龍頭

6再關掉電源

1-2拋光



7把氧化鎂回收在桶子裡。



8清洗氧化鎂的殘餘，把玻璃洗淨。



9先運轉風壓機，方便使用。

3-2拋光



10用風壓機把水分通通都吹乾，方便觀察。



11玻璃吹乾時，觀察有沒有拋亮，沒有的話，再重複以上的動作，直到拋亮。



12完成拋光