

海西电腐蚀打标机

产品名称	海西电腐蚀打标机
公司名称	郑州电刻笔有限公司
价格	1250.00/个
规格参数	
公司地址	郑州市金水区博颂路37号
联系电话	0371-56633700 13253600793

产品详情

海西电腐蚀打标机

电腐蚀打标机又名：电化学打标机，电腐蚀蚀字机，电化学印字机，电腐蚀印字机，不锈钢印字机，不锈钢刻字机。

一．电腐蚀打标机应用范围：

- 1、五金工具，刀，剪，钳，量具刃具，硬质合金工具
- 2、不锈钢制作品，不锈钢外壳产品，杯，缸，壶，餐具橱具，加热器，食品工具设备
- 3、仪表元件，电子器件，医疗器材，钟表眼镜
- 4、机床附件，齿轮轴承，阀门，水嘴，机器零件，车辆配件 5、各种仪器设备上打印不锈钢标牌。

二．电腐蚀打标机主要技术指标：

电源电压：220V 输出电压调节范围：0-20V 输出定时调节范围：1-10S 最大调制电流：10A
体积：330mm × 240mm × 160mm

三.电腐蚀打标机操作前准备

制版 对小批量特别是有编号,日期的标注,可用计算机发生,并用点阵式打印机在打字蜡纸上打印出需要的图形,字符,也可用中英文打字机打出;对大批量的重复标注,可制丝网印字版;大字,图形可用于不干胶刻出需要的漏字图形。

四．电腐蚀打标机打标方法

1.打标电极的准备 将红色电极线与打标机背面的红色接线柱旋紧,让鳄鱼夹夹在要标注的金属制品上或金属垫板上;黑色电极线与打标机背面黑色接线柱连接旋紧。 2.打标机调节 将机器电源线插入机器电源插机器电源插座,并将电源插入220V的插孔上,检查两根电极电源输出线,确保未搭线短路后,按电源开关上端至“开”的位置,开关指示灯亮。“黑色/白色”选择钮:在光亮金属本色上标注选“黑色”,

在黑色金属表面上标注选“白色”，通常多使用黑色，将“黑色”按下。“定时/手控”选择钮：在大量重复需定时控制的标注时，可选择“定时”，以保证良好的一致性，一般少量标注时，可选择“手控”较方便，先将“手控”端按下。

“定时调节”钮为在“定时”状态调整设定时间之用，调节范围约在1-10秒，一般设定为3-5秒。“电压调节”钮为输出电压调节，选择范围在0-20V之间，并由中间的“电压指示”表指示实际值，其选择应与标注材料，温度，时间配合选取，过高易产生过多的热量，损坏打标模板，过低则标注效果差，速度慢，建议使用针对自己的情况，通过实验确定最佳条件，如一般不锈钢制品的标注，推荐选5-10V。

3.打标 a. 检查红色鳄鱼夹与要标注的金属制品连接是否可靠，然后把蜡纸版或丝网版放在要标注的金属制品表面上，摆正贴紧。 b.把黑色石墨打标电极丝垫部分在打标也中彻底浸湿透，然后挤压使之保留适量的打标液，在版上按住3-5秒或者在版上均匀地擦拭几遍，注意观察，可以看到版上漏字部分有白色变成乌黑色，就腐蚀出清晰地标记图案了。

c.达标完后，关闭电源开关，把打标件用水冲洗或用棉布擦干净。

五.电腐蚀打标机注意事项

1. 对打标的产品 a.金属制品打标前，如有油污，需清洗干净。

b.对易生锈金属制品打标后，可涂上少许的防锈油。

c.如金属表面打标后需要改换，可用W14号金刚砂研磨光亮后再重新打标。 2.对打标液及电极 a.打标机的输出线不能短路以防损坏机器，如插电开机时电源指示灯不亮，可拔下电源插头，检查背面左侧输出保险丝是否烧断，如电压只是正常而不能正常打标，可检查背面右侧输出保险丝是否烧断。

b.使用石墨电极不会使电极腐蚀，办需定期更换打标丝垫，以保证打标效果。 3.打标版使用注意事项 印第一个工件前最好用沾有打标液的电极模板的两面沾湿，以提高打标的速度并延长模板的使用寿命。

打标时电极在版上摩擦要轻，最好原地晃动，以延长版的使用寿命。

不论蜡纸版或是丝网版保存时不用折叠。

a. 蜡纸版:要保证把蜡纸打透，最好拿掉色带，再把针式打印机的纸厚选择钮调到“1“或”2“位置。 b

. 丝网版：有硬封装和软封装两种，对待打标制品是弧面的可选软封装丝网版，丝网版用后应用清水冲净或用乙醇擦干净，晾干后再收起以免堵版。若长期使用已经造成堵版，可用1:10稀盐酸浸泡一会儿，再用清水洗干净。 4.打标液 a.打标液只在电极接触时对金属进行腐蚀，平时对人无腐蚀无害。

b.应用塑料容器存放，低温有助于长期保存。

c.平时打标时，最好另用一个沾液盒，而不要直接在打标瓶中沾取打标液，以保证打标液长期保存。