

供应304不锈钢水龙头电解抛光设备厂家

产品名称	供应304不锈钢水龙头电解抛光设备厂家
公司名称	深圳金辉杰科技有限公司
价格	5800.00/套
规格参数	品牌jhj605:1000A/12V 型号JHJ606:2000A/12V JHJ607:3000A/12V
公司地址	深圳市龙岗区横岗街道深惠路528号塘坑商业大厦B座802室
联系电话	0755-89233277 18124592824

产品详情

电解抛光设备行业趋势研究报告是通过对影响电解抛光设备行业市场运行的诸多因素所进行的调查分析，掌握电解抛光设备行业市场运行规律，从而对电解抛光设备行业的未来的发展趋势特点、市场容量、竞争趋势、细分下游市场需求趋势等进行预测。

电解抛光设备行业趋势研究报告主要分析要点包括：

- 1) 电解抛光设备行业发展趋势特点分析。通过对电解抛光设备行业发展影响因素分析，总结出未来电解抛光设备行业总体运行趋势特点；
- 2) 预测电解抛光设备行业生产发展及其变化趋势。对生产发展及其变化趋势的预测，这是对市场中商品供给量及其变化趋势的预测；
- 3) 预测电解抛光设备行业市场容量及变化。综合分析预测期内电解抛光设备行业生产技术、产品结构的调整，预测电解抛光设备行业的需求结构、数量及其变化趋势。
- 4) 预测电解抛光设备行业市场价格的变化。企业生产中投入品的价格和产品的销售价格直接关系到企业盈利水平。在商品价格的预测中，要充分研究劳动生产率、生产成本、利润的变化，市场供求关系的发展趋势，货币价值和货币流通量变化以及国家经济政策对商品价格的影响。

电解抛光设备行业趋势研究报告主要依据了国家统计局、国家海关总署、国家发改委、国家商务部、国家工业和信息化部、行业协会、国内外相关刊物杂志等的基础信息，结合电解抛光设备行业历年供需关系变化规律，对电解抛光设备行业内的企业群体进行了深入的调查与研究，对电解抛光设备行业环境、电解抛光设备市场供需、电解抛光设备行业经济运行、电解抛光设备市场格局、电解抛光设备生产企业等的详尽分析。在对以上分析的基础上，对电解抛光设备行业未来发展趋势和市场前景进行科学、严谨的分析与预测。 <http://www.qgdjsbc.com>

生产周期：10个工作日。 产品资料介绍：1.电解电源：金辉杰高频开关电源技术指标：

功率容量：0-144KW 输出电压：0—12V 输出电流：0—12000A 效率：89 功率因素：0.9

输入电压：交流三相AC380V ± 15% 50Hz ± 10% 输出性能：恒压/恒流可切换

启动方式：带载启动、停止 显示方式：远控盒电压、电流显示，工作、过热、故障显示

稳流精度：1 稳压精度：1 冷却方式：水冷 噪声：无 环境温度：-15 ~ 40

环境湿度：20 -90 保护方式：输入过压、欠压、缺相、过流、输出短路保护、过热保护 绝缘等级：B

净重量：外形尺寸：辅助设施：主电源启动开关 恒压/恒流转换开关 电压/电流调节

电压、电流表 3 1/2数显表 工作显示：LED（绿） 过热显示：

LED（红） 故障显示：LED（黄） 抛光槽：电解槽是电解抛光设备中最基础的配套。材

料：有PP材质、PVC材质、PVDF材质、玻璃钢槽材质、不锈钢槽材质、砌花岗岩材质、聚四氟乙烯材质

（可以在任何酸里使用）等各种材质的槽体。阳极极移动电解槽由钢槽衬软聚氯乙烯塑料的槽体、导电

装置、蒸汽加热管及阴极移动装置等组成。槽体也可用钢架衬硬聚氯乙烯塑料制造，槽体结构的选择取

决于电解槽液的性质和温度等因素。它由电动机、减速器、偏心盘、连杆及极杆支承滚轮组成。槽子主

要构件包括槽体、溶液加热及冷却装置、导电装置和搅拌装置等。槽体有时直接盛装溶液如热水槽等，有

时作衬里的基体或骨架如钢槽的基本要求是不渗漏和具有一定的刚度与强度，以免由于槽体变形过大造

成衬里层的破坏；钢槽底面应离地面100mm~120mm，以防腐蚀严重。3.电解抛光液：

电解抛光的原理：电解抛光主要是在通过正负极的电流、电解液的共同作用下来，

改善金属表面的微观几何形状，降低金属表面粗糙度，从而达到工件表面光亮平整的目的。

电解抛光首先主要的特点就是选择性的溶解，工件表面从微观上看是呈波浪曲线形的，金属

表面凸出的部位得电率比凹进的部位得电率要高，所以凸出的部位会先溶解，而凹进的

部位因得到的粘膜较多，得电低，所以呈钝化状态，不容易被溶解。

1.药液稳定，不易分解老化，消耗量低，使用寿命超出传统抛光剂的一倍；2.不含铬酸、氯化物、氟化

本品特点：物等，故对皮肤、工件和设备腐蚀性极小，对环境无污染；

3.能抛出光亮、平滑、均一的镜面光泽效果，防锈能力强，光泽持久；

4.在使用本剂抛光前建议先将金属表面的锈斑、油污等进行预先处理，以节省本剂。

应用范围：本品适合所有不锈钢材料的光亮电解抛光。

如家具、餐具、门花、管材、表壳、线材、置物架、冲压件及各类五金零件的

内外抛光，适用范围极其广泛。

操作流程：上挂 化学除油 热水洗 冷水洗 电解抛光 二次流动冷水洗 酸活化

（5%硫酸水溶液） 流动冷水洗 干燥（可根据实际情况，调整部分工艺流程）。

使用方法：铅板做阴极（负极），工件做阳极（正极），温度40-70，电流密度10-25安培

平方分米，电压6—12伏，时间3-8分钟。（可根据实际情况，调整部分工艺流程）。

推荐工艺流程：（除油除锈活化 水洗 晾干） 电解抛光 水洗 钝化 水洗 中和 水洗

4.阴极：阴极的材料性能、几何形状，尺寸大小以及它与被抛光制件之间的距离、位置等，均会直接影

响电解抛光工艺能否正常进行及抛光效果。因此，阴极的设计和应用，乃是电解抛光作业中必须特别重

视的基本要素之一。

关于阴极的设计，目前还没有比较系统和完整的科学理论作为依据，只能靠经验和反复实践。

阴极材料的选用，应满足一下要求：尽量高的导电性能。在电解液中应有足够的化学稳定性。在不改变

电解液的组成及不污染电解液的同时，它本身的使用寿命尽量长。电解抛光过程不易钝化和极化。

价廉易得，容易加工制造，还应有足够的机械强度。 阴极结构及尺寸的选用有以下的基本要求：

几何结构和形状：应尽量做到在放置最佳位置时，对被抛光制件各个部位产生的电力线强度相近，一致

更好。要做到这一点，在实践上往往是很困难的，对于一些几何结构比较复杂或奇形怪状的制件，困难

就更大了。不同材质应适当调整：用同一装置在其他工艺因素保持不变的条件下，对不同材质的制件进

行电解抛光时，大多会显示出不同电解抛光效果。例如，同样粗细和长度一样的钨、钼制件，在同一个

电抛光装置中，使用相同的工艺条件进行电解抛光加工，结果发现钼件的尖端腐蚀比钨件明显很多。这

是电力线分配不均匀对不同材料呈现出不同的电化学抛光作用的缘故。电力线的屏蔽：为了使电场力在

被抛光制件上各个部位的分布量均匀一致，有时可对阴极适当的局部屏蔽，也会取得较好的工艺效果。

具体做法是：在二级之间适当的位置，安装一个适当大小形状的屏蔽物。屏蔽物可用导电或不导电材料

制造。安装位置和方式主要决定于屏蔽的用途和性能。由不导电材料制成的屏蔽物的作用，是为了把附

件的阴极区域绝缘，使电力线绕路通过。由导电的金属材料制成的屏蔽物---导电屏---于阳极连

5. 电解液的加热方式：电解液的加热方式通常有五种。1. 电加热器加热：这种加热器安装在抛光槽的侧面，不得装在槽底部，以免因沉淀物而影响加热效果，造成电解液的局部过热。2. 用浸入槽内的蒸汽管道加热：这种方式的特点是加热快，热能损失少，但金属管道比较笨重，操着不方便，又会减小抛光槽的有效体积，加热也不大均匀。近年来用聚乙烯，聚四氟乙烯薄壁细管结扎而成的各种形状的加热器，内通蒸汽或热、冷水，热量迅速通过细管壁传到溶液中，加热或冷却速度快，加热器也轻，是目前国际上深受欢迎的热交换器。3. 直接在电解液中通以交流电加热它是由一个较大型变压器和两个加热电极AA组成。有人称为‘水猪’。特点是加热快，热耗小。4. 用穿过槽壁的蒸汽管道加热：这种方法是在抛光槽外壁紧紧盘绕一个蛇形管，当蒸汽通过管中时，将热量传给槽壁，继而加热电解液。这种方法因结构简单，容易控制而得到较普遍的推广应用，缺点是槽壁上易生成沉淀物，会影响加热效果，有时会因为局部过热而破坏绝缘，特别是当抛光槽内壁为有机玻璃，聚氯乙烯等隔热绝缘材料时，就不能用该法加热。5. 阴极保护加热法：因阴极保护要设置专用电源，生产中较少使用。对于高氯酸、醋酸、硝酸和酒精等类易挥发，或热稳定性差的电解液，不允许加热，而且抛光槽还必须配置可连续运转的冷却降温装置。例如直接浸入电解液中的蛇形冷却管、抛光槽外壁装设冷却说或其他冷却装置。6. 温控：本设备中的温控主要起到控制温度在一定的范围作业，超出使用温度范围，会报警或自动断电，以免浪费电力。严重的会把电解液烧坏，更严重的会把抛光槽烧裂。时间：时间控制器在抛光作业中起到很重要的作用，它可以控制作业的时间在设定的范围内安全作业，时间控制器是控制电源工作的，故它位置放在电源的远控箱上面。8. 挂（夹）具：挂接或夹持被抛光工件所用的挂（夹）具合理与否，也会直接影响电解抛光工艺能否正常使用。选用时应能满足：1. 能稳固的夹住被抛光的制件，且要保证电接触良好，尽量减小接触电阻。所取形式应该尽量简单和小型化，以便于加工制造，降低成本和方便使用，还可减少屏蔽作用和其他副作用。良好的导电性和在电解液中的化学稳定性等。显然，能同时满足上述各项要求的挂具是不太现实的。这是因为：（1）绝大多数电解液都是具有一定的腐蚀性，而且有些电解液的腐蚀作用很强。要完全避免挂具被腐蚀，很难办到。

被抛光制件的结构，形状的多边性，使能同时适用于多种或多种制件的挂具的设计和制造都很困难。

工艺要求的多变性。比较长用的家具为：

挂具式。大多用2mm-5mm的钛棒或宽度为3mm-10mm厚度为2mm-3mm的钛板条弯制而成。

弹簧夹子或细丝夹子式。磁力式，包括电磁和永磁两种。

专用特别挂具。用于工艺要求高或特异性制件。顺便指出，电抛光使，必须使被抛光制件挂具持牢固，以免工件掉入电解液中。若接触不良，就会造成局部表面抛光不亮，或未被抛光，或起花斑，甚至会出现烧焦、回火或溶蚀现象，严重时会发生电火花，引起以为事故。9. 钝化：本品广泛用于个行业金属不锈钢材质的钝化处理工程，主要适用于方便浸泡的中小型不锈钢工件，适合于批量多，产量大的工件加工，更节省成本。作用：能有效提高不锈钢的抗腐蚀能力，延长工件的使用寿命。

适合的材料：适用于不锈钢 搅拌器：抛光过程中总是要进行不断搅拌。那是因为搅拌可以使电解液的温度更均匀，防止表面局部过热，使阳极表面附近的溶液容易更新，从而增加黏膜的溶解速度和抛光速度，所以适当的搅拌可以提高电抛光的质量。不仅如此搅拌还可以赶走滞留在金属表面的气泡，以消除麻点和条痕。如果搅拌的速度过大，就会使黏膜的溶解速度过快而影响抛光效果。因此我们通常搅拌控制在每个6秒钟进行一次。

电解抛光设备的种类：电解抛光设备可以分为：不锈钢电解抛光设备/铜以及铜合金电解抛光设备/铝以及铝合金电解抛光设备/钛以及钛合金电解抛光设备/镁以及镁合金电解抛光设备/不锈铁电解抛光设备等。高频整流机的功率：金辉杰科技生产的高频整流机价格低廉，质量更高，保修三年以上，欢迎采购。我公司生产的高频整流器一般分为：100A/12V, 200A/12V, 300A/12V, 500A/12V, 1000A/12V, 2000A/12V, 3000A/12V, 4000A/12V, 5000A/12V, 6000A/12V, 8000A/12V....20000A/12V; 100A/15V, 200A/15V, 300A/15V, 500A/15V, 1000A/15V, 2000A/15V, 3000A/15V, 4000A/15V, 5000A/15V, 6000A/15V, 8000A/15V....20000A/15V;

100A/18V, 200A/18V, 300A/18V, 500A/18V, 1000A/18V, 2000A/18V.....20000A/18V

可以根据客户要求定做所有功率的高频整流机。