

# 钻床刻度盘 华冠 60

产品名称	钻床刻度盘 华冠 60
公司名称	泰兴市华冠五金厂
价格	10.00/件
规格参数	品牌:华冠 型号:60 中心高:10-30
公司地址	泰兴市兴燕路198号3幢
联系电话	13775789131 13512557485

## 产品详情

品牌	华冠	型号	60
中心高	10-30	中心套孔直径	45 (mm)
工作台面直径	60 (mm)	主轴连接尺寸	无 (mm)
T型槽宽度	无 (mm)	定位键宽度	无 (mm)
分度精度	2 (s)	重复精度	1 (s)
适用机床	钻床	是否库存	是
是否批发	是		

泰兴市华冠五金厂高新科研的电泳工艺生产线生产的刻度盘具有刻度精确，平整耐磨，使用周期长等特点。克服以前光刻工艺模糊，使用时间短等不足。欢迎各企业和个人单位定制加工，来料加工。

刻度盘表面化学蚀刻图案文字的工艺原理，是以特制的阻蚀层将表面不被蚀刻的部分遮盖，屏蔽酸液，使酸液只能接触要蚀除部分的表面，从而达到蚀刻花纹图案和文字的目的，细分又分为阳版蚀刻和阴版蚀刻，阳版蚀刻是将要加工的图案花纹留下，而将其余的大面全部蚀除，这样花纹图案即凸出表面而呈现微浮雕效果。阴版蚀刻正好相反，是将要花纹图案部分蚀除使其凹陷而达到蚀刻装饰目的。刻度盘蚀刻工艺 蚀刻工艺路线一般由以下部份依次组成：表面净化处理，制作阻蚀层，蚀刻，去除阻蚀层，上漆装饰等。刻度盘是45号钢或45号钢管制作,过程中，一般表面都加封一层保护性油酯，而要使阻蚀层能良好地附着，必须将油脂层除去，除油过程依制作的不同要求可用电解除油，汽油或氯化溶剂擦拭，碱+表面活性剂热煮等方式去除，其中以阴阳极混合电解除油产效果最好，以溶剂擦拭除油后表面会残存微量油脂，最好以电解或碱煮的方式进一步去除残油以保证阻蚀层良好附着，除油的好坏直接影响后部加工过程及成品质量。除完油后，在钢件表面制作阻蚀层，其做法一般可分为三种，一种作法为不干胶刻图做为阻蚀层，用电脑将不干胶刻绘出图案文字，将刻好图案的不干胶粘帖于不锈钢表面上，手工去除要蚀除部分的不干胶，让金属表面露出，以没去除的不干胶做为阻蚀层。这种方式较适合加工图案简单或文字不多的，要求不是很高的场合，其操作简单，不用太多专业技能，加工成本亦较低。但对于图案复杂，文字很多或蚀刻要求较高的场合，由于其工艺限制，加工成本徒增且很难达到精度要求。第二种方法是以丝网印刷方式制作阻蚀层，即丝印抗蚀刻油墨，用油墨将不蚀刻部分遮盖，以达到屏蔽酸液的目的，这种方式比较适合用于精度要求不太高且同一图安加工批量较大的蚀刻做业，其优点是加工速度

快，成本低，图文边缘易整齐，适合批量加工。不足之处是需要丝印技能，要求印后尽量没有针孔或蹭色，如出现大量针孔可有蹭色现象，需返工重印。因在印刷前要制作丝网版，不适合单版批量少的作业。第三种方式是光刻制作阻蚀层，以特种感光油墨覆盖不锈钢表面，通过照像晒版，显影，定影等工序在不锈钢表面形成抗蚀涂层，其优点是图案精度高，可以做到零误差，即与设计出的图案完全吻合，是要求加工精度高及板间精准对图的作业的首选加工方式，对小批量作业，由于省去了丝网制版操作，成本较丝印为低。不足之处是需要专用丝印及晒版设备及较高的专业技能，且对同一图案批量较大的作业，其作业速度明显较丝网印刷低，从而使整体作业成本增加。以上是制作阻蚀层的常用方法，作业时可根据实际情况选用其中的一种或多种合用，以达到事半功倍的目的。阴蚀层做好后即可进入蚀刻工序，蚀刻又可分为手工擦拭蚀刻，手工泼浇蚀刻，摇床蚀刻，机械泼浇蚀刻，热压喷淋蚀刻，摇摆喷淋蚀刻等，手要擦拭和泼浇蚀刻，是将酸蚀液（如王水，次氯酸钠，过氧化氢，三氯化铁，硝酸铁等的酸性溶液）以擦拭或人工泼浇的方式涂（泼）于待蚀刻表面，使露出的金属表面溶蚀，以离子形式进入溶液，从而达到蚀刻的目的，其优点是加工灵活，不受场地和被蚀物形状的限制，不足之处是劳动强度大（特别是大量加工时），空气污染严重，易造成人体伤害，精度不高，蚀刻均匀性难以掌握，易出流痕。摇床蚀刻是手工蚀刻的改进，即以电机拖带蚀刻槽摇摆，而达到使酸与金属表面接触处换液的目的完成蚀刻作业，改进之处只在于减少了人员的劳动强度和人与酸液接触的次数。而如王水，过氧化氢等与不锈钢反应激烈的酸液不宜用摇摆床，否则会由于温升无法控制酸液暴沸（爆炸）飞溅而出现危险。机械泼浇式蚀刻目前主要用于特种作业，如烫金模版加工时，配合甲脒与硫脲的阻蚀作用与机械冲压，借物理学与热力学的原理，达到深度蚀刻阳版图案，且以适当的坡度保证图文在应用过程中可承受足够的压力。喷淋蚀刻是目前蚀刻较为理想的蚀刻方式，其原理是以机械泵将加热的蚀刻液加压后均匀地喷于不锈钢表面，借助喷压及时去除蚀刻产物阻挡层，使蚀刻能顺利进行，而加热的蚀刻液可保证蚀刻作业的正常快速，一般酸液都是在蚀刻机内作业，空气污染少，反应温度易控，蚀刻面均匀干净，300系列不锈钢可以达到蚀刻后表面洁白均匀的装饰效果。不足之处是要用专业的蚀刻机，对蚀刻工员作业技能要求高，一般只能做平板蚀刻，（除特别加工不连续的机器可专用于成形品）。经蚀刻作业后，金属表面裸露部分被充分溶蚀，形成凹陷，表面有阻蚀层的部分凸起，从而形成装饰花纹，下一步即是去除阻蚀层，使整体金属表面全部显露出来，对不干胶阻蚀层来说，只是人工将不干胶层扯掉即可，对于丝网印刷的图案，可根据丝印图层的本体属性选用有机溶剂或碱水去除，对光刻阻蚀层，可以用火碱的热水溶液煮除。阻蚀层去除后，蚀刻工作即告完成，后续可依客户要求进一步加工，如一般用于标牌加工时，蚀刻完要进行填漆工作，以注射器将漆填于需要填漆处，漆干后以木炭或有机溶剂除去多余的漆，喷涂或不喷罩光漆。后清面包装。