

机床标尺 刻度盘(专业制造)

产品名称	机床标尺 刻度盘(专业制造)
公司名称	齐齐哈尔希恩希机床有限公司
价格	40.00/把
规格参数	品牌:希恩希 型号:客户定制 类型:客户定制
公司地址	黑龙江省齐齐哈尔市龙沙区安顺路146号
联系电话	0452-2819769

产品详情

品牌	希恩希	型号	客户定制
类型	客户定制	测量范围	客户定制 (mm)
读数值	客户定制 (mm)	分辨率	8nm

车床刻度盘

线切割刻度盘

铣床刻度盘

镗床刻度盘

磨床刻度盘

车床刻度盘

专业生产：1. 通讯产品零配件（手机面板蚀刻、手机外壳、手机金属数字键、导航键、功能键及ok键手机装饰片、手机听筒网、手机防尘网）2. 精密电子五金配件（复印机消静电带、刮刀片及传真机、数码相机五金片）3. 玩具电蚀片、模型蚀刻片（适用于高要求、高品质的各种仿真玩具产品）4. 金属网片（须刨滤网、喇叭网、榨汁机过滤网、烟感器防虫网、探测器防虫网）5. 金属工艺品（书签、铭牌、标牌及金属面花纹制作）6. 眼镜配件（眼镜脚、眼镜框）各种金属商标、字体、字面、各种花纹图案蚀刻蚀穿。蚀刻能力：1. 精密度：正负0.03mm,线条0.1mm,圆径0.1mm 2. 不锈钢、铜、铝、锌、铁等片材0.03-1.2mm(厚度)均可蚀穿及半蚀、花纹与字体制作.产品特点：孔壁光滑、无毛刺、无钨锋及无需开模。

不锈钢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。不锈钢蚀刻工艺 蚀刻工艺路线一般由以下部份依次组成：不锈钢表面净化处理，制作阻蚀层，蚀刻，去除阻蚀层，上漆装饰等。首先，一般做装饰用的不锈钢板为市售不锈钢，表面为8k光面或直纹拉丝面。在制售过程中，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，在不锈钢表面制作阻蚀层，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做业。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做业的首选加工方式，对小批量做业，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做业，其做业速度明显较丝网印刷低，从而使整体做业成本增加。以上是制作阻蚀层的常用方法，做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。阴蚀层做好后就可进入蚀刻工序，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，否则会由于升温无法控制酸液暴沸（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蚀层，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，下一步即是将阻蚀层去除，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，后部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。

我公司本着：“以人为本、科技创新、精益求精,用户的要求就是我们的追求”的经营宗旨为用户服务

。不断适应市场需求，开发高新产品，高精度机床配件、以高新技术设备为广大企业个人服务。

标尺、刻度盘价格 请来电咨询

电话：13019735959

公司电话：0452-2306625

对于网络客户 我们一样真诚对待 绝不马虎

希恩希机床有限公司