瑞丰钢字 手动滚字轮 嘉兴滚字轮

产品名称	瑞丰钢字 手动滚字轮 嘉兴滚字轮
公司名称	齐河瑞丰钢字雕刻有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	0534-5678901
联系电话	15621202528 15621202528

产品详情

制作的规格不一样，没办法一一定价，所以用10元作为标价，手动滚字轮，比如价格谈下来为50元就拍5件即可，直接拍下不发货，欢迎大家询价，可按照要求定制，专业定制各种凹凸模，汉字冲头，十字滚花轮，手敲钢印，什么都可以做，完全按照要求制作俄

在不锈钢字标牌表面进行加工的方法很多，大致可分为两种，一种是把不锈钢通过处理使之具有表面光泽，以及利用光泽反差构成图案的艺术加工；另一种是在图案的构成中赋予色彩的艺术加工。其中利用丝网印刷法的典型实例有蚀刻加工，喷彩加工。

不锈钢字标牌制品蚀刻加工法是在不锈钢表面彩用丝网印刷耐酸保护膜，然后用氯化亚铁液蚀刻，形成艺术图案的。喷彩法是在丝网印刷后喷射色料颗粒，构成梨皮样表面，形成艺术图案的。近年来，为适应不锈钢用途的多样化和越来越高的艺术性要求，开发出带有色彩的"彩色艺术"加工法，并且成了这一领域的主流。在赋予不锈钢色彩的方法中，包括使用丝网印刷彩色油墨后进行烧制的方法和化学着色法。不锈钢字标牌制品的化学着色美术加工法工艺过程是：不锈钢制品→丝印→氧化着色→碱处理→成品。不锈钢字标牌制品的蚀刻美术加工法工艺过程是：不锈钢制品→丝印→蚀刻→碱处理→氧化着色→成品。不锈钢字标牌制品的喷色美术加工法的工艺过程是：不锈钢制品→丝印→蚀刻→碱处理→丝印→氧化着色→碱处理→成品。

普通等温球化退火规范850~870 ° C×3~4h，炉冷，740~760 ° C×4-5h，出炉空冷。硬度≤241HBW，共晶碳化物等级≤3
级球化退火规范退火温度850~870°C，保温时间2~4h，嘉兴滚字轮，以30 ° C/h冷速炉冷到500 ~600 ° C，出炉空冷。等温温度730~750 ° C，等温时间4~6h，炉冷到500~600 ° C，出炉空冷，硬度217 ~269HBw。普通淬?规范淬?温度950~1000电， 油冷，淬?硬度≥60HRC。真空淬?、回?规范预热温度500~550°C，真空度0.1Pa，淬?温度960~980 ° C，圆形滚字轮，真空度1~10Pa，
冷却介质:油或N2?，回?温度80~240 ° C，硬度60 ~64HRC。[1]

制作的规格不一样，没办法一一定价，所以用10元作为标价比如价格谈下来为50元就拍5件即可，直接拍下不发货，欢迎大家询价，可按照要求定制，专业定制各种凹凸模汉字冲头，手敲钢印，什么都可以做，完全按照要求制作

公司现有立式加工中心、雕铣机、数控车、磨床、线切割、电火花、穿孔机、热处理，喷砂等数控设备30多台对外加工服务。

常用中碳调质结构钢。该钢冷塑性一般，退火、正火比调质时要稍好，具有较高的强度和较好的切削加工性，经适当的热处理以后可获得一定的韧性、塑性和耐磨性，材料来源方便。适合于和，不太适合于气焊。焊前需预热，焊后应进行去应力退火。正火可改善硬度小于160HBS毛坯的切削性能。该钢经调质处理后，其综合力学性能要优化于其他中碳结构钢，但该钢淬透性较低，水中临界淬透直径为12~17mm，水淬时有开裂倾向。当直径大于80mm时，经调质或正火后，其力学性能相近，对中、小型模具零件进行调质处理后可获得较高的强度和韧性，而大型零件，则以正火处理为宜，所以，此钢通常在调质或正火状态下使用。

瑞丰钢字(图)-手动滚字轮-嘉兴滚字轮由齐河瑞丰钢字雕刻有限公司提供。齐河瑞丰钢字雕刻有限公司（www.wdgzdk.com）坚持“ 以人为本 ”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。瑞丰钢字——您可信赖的朋友，公司地址：0534-5678901，联系人：李经理。