

# 宝久铝 苏州硬质氧化 苏州

产品名称	宝久铝 苏州硬质氧化 苏州
公司名称	苏州宝久铝制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市相城区黄埭镇东桥长旺路57号
联系电话	13506238080

## 产品详情

苏州宝久铝制品有限公司 (精密件铝氧化)

位于经济发达的苏州市相城区（苏虞张公路旁）地理位置十分优越，交通快捷。

无锡、苏州、昆山、太仓、常熟 交汇处北桥镇。

本厂是一家专业从事铝制品硬质阳极氧化和铝制品普通阳极氧化的厂家。擅长对于各类铝合金零件的高硬度、抗腐蚀、耐磨性、表面处理、广泛适用于纯铝、硬铝、锻铝、压铸铝材料的表面加工。承接各种精密铝制品的硬质氧化，黑色硬质氧化、本色氧化、彩色氧化、光亮氧化、导电氧化、拉丝、喷砂、抛光其它金属化学镀镍、不锈钢钝化等表面处理（对于铝硬质阳极氧化有独到之处）可保证铝合金零件的镜面、精孔、精槽、尺寸不变化。

氢气是很容易被熔化的铝吸附的。不幸的是，在熔化的铝合金中，苏州硬质氧化，氢气的溶解度基本上大于其在固体铝中的溶解度。当铝合金凝固时，氢气从熔液中排出，收缩孔隙度扩大并放大，同时伴随着力学性能的丧失。氢气一般源自湿炉料和潮湿的熔化工具，但主要的氢气源是环境中的湿气。因为熔炼时几乎难以防止氢气的吸附，所以浇注前必须从熔液中除去氢气。最常使用的方法是向熔液中鼓入干燥的氮气或ya气泡。使用氯1气除去氢气是格外有效的。然而，由于环境和安全原因常排除它在生产中使用。

各种因素对氧化膜硬度和生长速度的影响：

（1）合金成份影响：

铝合金成分对硬质阳极氧化成膜过成带来一定影响，它影响到膜

均匀性和完整性，如对铝铜、铝硅I、铝锰合金来讲，硬质阳极氧化困难较大。当合金中铜含量大于5%或硅含量大于7.3%时，苏州导电氧化，不适合用直流电硬质阳极氧化。可采用交直流叠加方法时，含量范

围可扩大。

## (2) 膜层生成速度：

当膜层的厚度和通电量一定时，膜层的溶解量和膜层结构也因外

加条件的影响有所不同。提高电流密度，膜层生成速度加快，溶解温度降低时，膜层生长速度提高。溶液浓度下降，溶解度减小，可促使膜层生成，欲获得孔小耐蚀性强而致密氧化膜层，必须降低膜的生成速度。

苏州宝久铝制品有限公司(精密件铝氧化)

位于经济发达的苏州市相城区(苏虞张公路旁)地理位置十分优越，交通快捷。

无锡、苏州、昆山、太仓、常熟交汇处北桥镇。

本厂是一家专业从事铝制品硬质阳极氧化和铝制品普通阳极氧化的厂家。擅长对于各类铝合金零件的高硬度、抗腐蚀、耐磨性、表面处理、广泛适用于纯铝、硬铝、锻铝、压铸铝材料的表面加工。承接各种精密铝制品的硬质氧化，苏州，黑色硬质氧化、本色氧化、彩色氧化、光亮氧化、导电氧化、拉丝、喷砂、抛光其它金属化学镀镍、不锈钢钝化等表面处理(对于铝硬质阳极氧化有独到之处)可保证铝合金零件的精面、精孔、精槽、尺寸不变化。

公司秉承"业精于勤，开拓创新"的宗旨及良好的信誉和高品质的产品，已获得广大精密机械生产商的一致信任，现加工的产品远销国内外市场。

硅对硬质合金有腐蚀作用。虽然一般将超过12%Si的铝合金称为高硅铝合金，推荐使用金刚石刀具，但这不是绝对的，硅含量逐渐增多对刀具的破坏力也逐渐加大。因此有些厂商在硅含量超过8%时就推荐使用金刚石刀具。硅含量在8%-12%之间的铝合金是一个过渡区间，既可以使用普通硬质合金，也可以使用金刚石刀具。但使用硬质合金应使用经PVD(物理镀层)方法、不含铝元素的、膜层厚度较小的刀具。因为PVD方法和小的膜层厚度使刀具保持较锋利的切削刃成为可能(否则为避免膜层在刃口处异常长大需要对刃口进行足够的钝化，苏州阳极氧化，切铝合金就会不够锋利)，而膜层材料含铝可能使刀片膜层与工件材料发生亲合作用而破坏膜层与刀具基体的结合。因为超硬镀层多为铝、氮、钛三者的化合物，可能会因硬质合金基体随膜层剥落时少量剥落造成崩刃。

宝久铝(图)-苏州硬质氧化-苏州由苏州宝久铝制品有限公司提供。苏州宝久铝制品有限公司(www.baojiu0512.com)实力雄厚，信誉可靠，在江苏苏州的有色金属合金制品等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领宝久铝制品和您携手步入辉煌，共创美好未来！