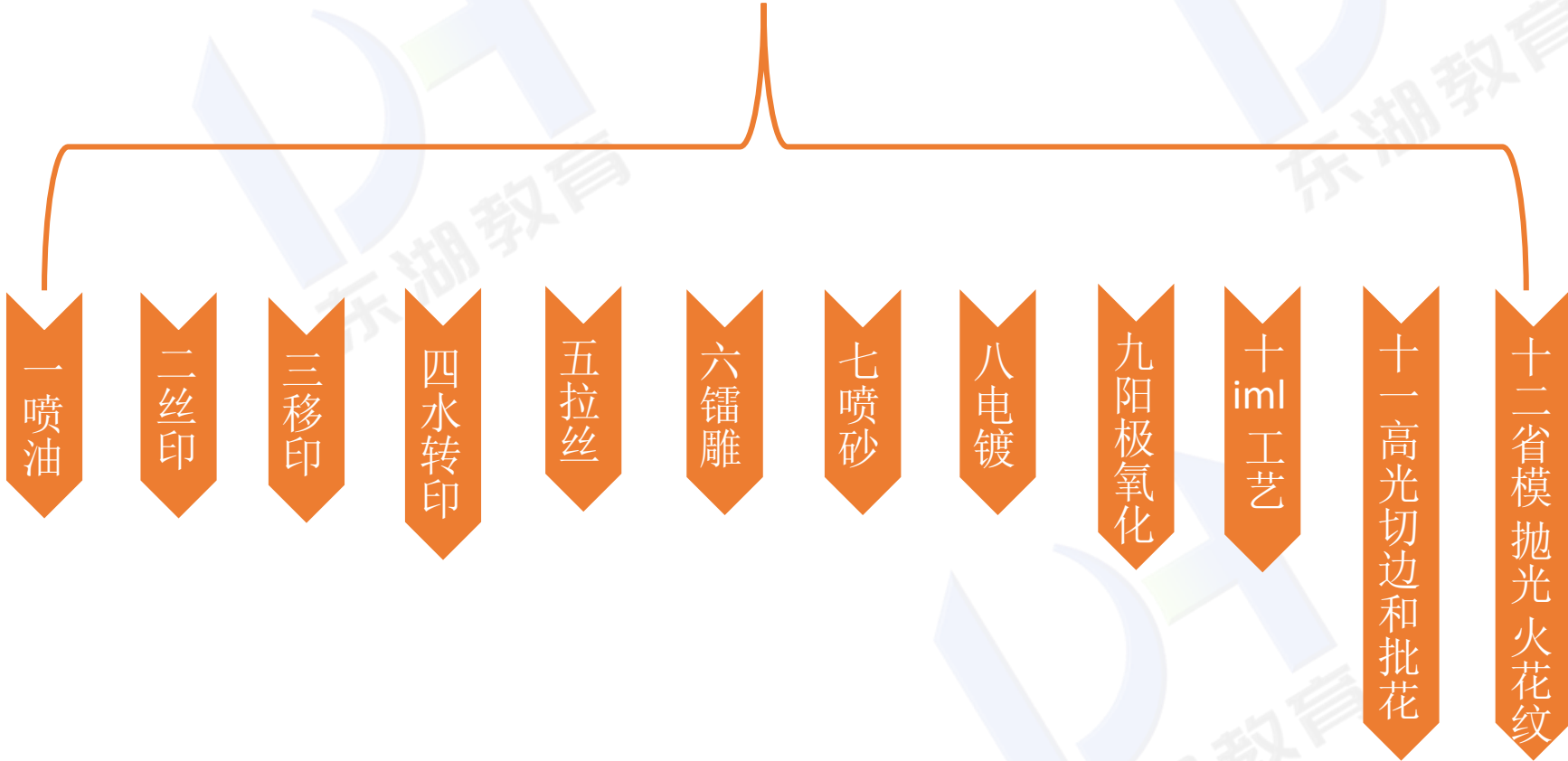


# 产品表面工艺



# 一喷油

## 喷油定义

喷油是一种工业产品的表面涂装加工，可以使单调的产品在喷了各种颜色后外表看起来更美观，同时因有了多一层的保护也可延长产品的寿命与使用年限，加工范围：电子产品：普通喷漆、PU漆、UV漆、橡胶漆(手感漆)、(如：U盘、MP3、摄像头、网络周边产品及其它电子产品。)，可喷涂注塑加工遇到的难以解决的问题，如气纹、熔接缝等，具有喷涂橡胶漆(手感漆)经验，具备手感漆返工技术。

**渐变色效果:**过喷枪或碟式雾化器，借助于压力或离心力，分散成均匀而微细的雾滴，施涂于被涂物表面的方法,通过控制距离和出漆量。

## 喷油案例



## 二丝印

### 丝印定义

是利用感光材料通过照相制版的方法制作丝网印版（使丝网印版上图文部分的丝网孔为通孔，而非图文部分的丝网孔被堵住）。

### 丝印案例



# 三移印

## 移印定义

能够在不规则异形对象表面上印刷文字、图形和图象，现在正成为一种重要的特种印刷，利用硅橡胶材料制成的曲面移印头，将凹版上的油墨蘸到移印头的表面，然后往需要的对象表面压一下就能够印出文字、图案等

## 移印案例



## 四水转印

### 水转印定义

水转印技术是超越任何印像技术方式的最新数码影像技术，它是运用纳米材料制作的专用纸张和特殊环保墨水，实现在任何固体介质上印制图像，它最大的技术优势是不需要专用设备，不受介质的限制，不需要专用耗材，不需要高温加热，只要您有图像输入工具（扫描仪或数码相机），作图工具（电脑），图像输出工具（喷墨打印机），加上水转印墨水，水转印纸张，就能在任何固体物体、任何曲面上随心所欲地印制任何图像，图像色彩鲜艳，绝对照片级质量。投资小，上手快，易操作，适用所有领域。只要购买水转印耗材就能学会全部技术。

### 水转印案例



## 五拉丝

### 拉丝定义

表面拉丝处理是通过研磨产品在工件表面形成线纹，起到装饰效果的一种表面处理手段。由于表面拉丝处理能够体现金属材料的质感，所以得到了越来越多用户的喜爱和越来越广泛的应用。

### 拉丝案例



## 六镭雕

### 镭雕定义

激光雕刻加工是利用数控技术为基础，激光为加工媒介。加工材料在激光雕刻照射下瞬间的熔化和气化的物理变性，能使激光雕刻达到加工的目的。激光镭刻就是运用激光技术在物件上面刻写文字，这种技术刻出来的字没有刻痕，物体表面依然光滑，字迹亦不会磨损。

### 镭雕案例

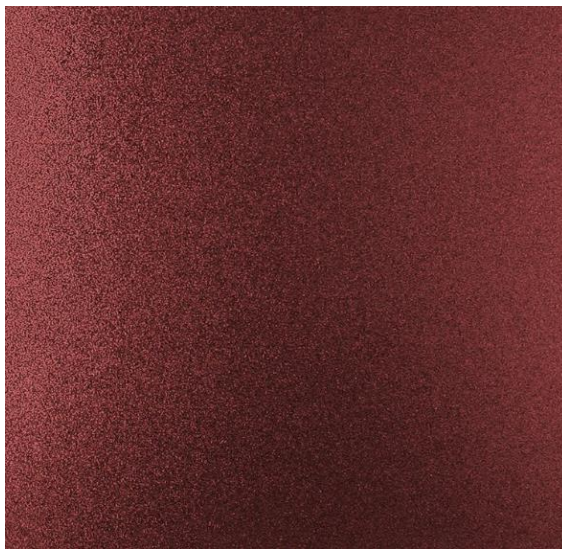
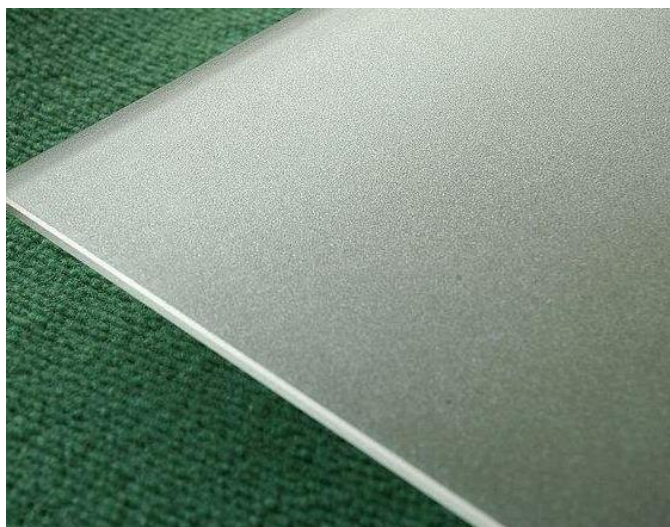


## 七喷砂

### 喷砂定义

利用高速砂流的冲击作用清理和粗化基体表面的过程。采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将喷料（铜矿砂、石英砂、金刚砂、铁砂、海南砂）高速喷射到需要处理的工件表面，使工件表面的外表面的外表或形状发生变化，由于磨料对工件表面的冲击和切削作用，使工件的表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度，使工件表面的机械性能得到改善

### 喷砂案例





# 八电镀

## 电镀定义

电镀就是利用电解原理在某些金属表面上镀上一薄层其它金属或合金的过程，是利用电解作用使金属或其它材料制件的表面附着一层金属膜的工艺从而起到防止金属氧化（如锈蚀），提高耐磨性、导电性、反光性、抗腐蚀性（硫酸铜等）及增进美观等作用。

## 电镀案例



# 九阳极氧化

## 阳极氧化定义

阳极氧化（**anodic oxidation**），金属或合金的电化学氧化。铝及其合金在相应的电解液和特定的工艺条件下，由于外加电流的作用下，在铝制品（阳极）上形成一层氧化膜的过程。阳极氧化如果没有特别指明，通常是指硫酸阳极氧化。

为了克服铝合金表面硬度、耐磨损性等方面的缺陷，扩大应用范围，延长使用寿命，表面处理技术成为铝合金使用中不可缺少的一环，而阳极氧化技术是应用最广且最成功的。

## 阳极氧化案例



# 十 iml工艺

## iml工艺定义

模内镶件注塑，其工艺非常显著的特点是：表面是一层硬化的透明薄膜，中间是印刷图案层，背面是塑胶层，由于油墨夹在中间，可使产品防止表面被刮花和耐摩擦，并可长期保持颜色的鲜明不易退色。

## iml工艺案例



## 十一高光切边和批花(CD纹)

### 高光切边和批花定义

**高光切边：**通过高速的CNC机器在五金产品的边缘切削出一圈光亮的斜边，配以粗细刀纹，利用折射，提升装饰效果

**批花：**通过机械加工的方式在产品表面切削出纹路的方法。

### 高光切边和批花案例



## 十二省模 抛光 火花纹

### 省模 抛光 火花纹定义

省模：对模具的模仁部分进行抛光处理叫省模。

模具抛光：对模具的型腔表面进行打磨，使模具的工作表面能够光亮如镜的过程，称之为模具打磨。

火花纹：是铜公放电时在模具表面留下的烧蚀痕迹，电火花冲出来的时候可以有粗的和细的。

### 火花纹与咬花 腐蚀 晒纹的区别

火花纹其纹面是麻点，麻点粗细程度可以通过火花机的电流调整，但花纹形式就只有一种而晒纹，其花纹形式多样，当然火花纹也能作出来。其纹面深度也可以有深有浅，有粗有细，花样很多。

### 省模 抛光 火花纹案例

