

# 加工指南--裁剪长度和保护裁剪边缘

## 介绍

大多数卷料阳极氧化铝都是以板材形式使用的。这意味着铝卷必须在金属深加工中心按规定的长度裁切成需要的板材。

## 一般性评论

为了在不破坏氧化膜层的情况下实现板材的完美平整度，需要采用特殊规格的开料生产线和专业操作人员。

在欧洲，这一过程由COIL的合作铝厂和某些专业深加工中心完成。一般来说，欧洲主要的金属经销商可以提供一系列标准尺寸的板材。非标准规格的板材可按卷材尺寸数量提供。COIL一般不建议客户外包出去进行开料加工。

COIL定期向欧洲以外的客户以板材形式进行交货。

在欧洲以外的地区，只有少数几个深加工中心具有提供可靠的卷料阳极氧化铝定尺加工的经验。如果客户希望以卷材形式订购并自行进行开料切板，那么在开料过程中产生的任何损坏将由客户承担全部风险。如果有需要，COIL可以提供一些建议。

## 定尺切割的技术考虑

加工前应特别注意开料生产线的清洁，包括：

- 去除铝颗粒
- 整条线使用清洁毡
- 批量生产间隙的清洁维护

在剪裁过程中。

- 在较平过程中使用油或润滑剂。
- 避免压力过大，以免损坏氧化膜。
- 对于更厚板 (> 2 mm) 或更高的氧化膜厚度 (> 10  $\mu\text{m}$ )，在调平后涂上保护膜。

## 切边

与油漆不同的是，阳极氧化不会受到丝状腐蚀，因此，在切割成板材后，不会有腐蚀扩散影响板材平面的风险。切割后的铝材表面会自然而迅速地氧化，从而确保切割面得到充分的表面保护。