

红锌螺丝、绿锌螺丝、蓝锌螺丝订单加工生产

产品名称	红锌螺丝、绿锌螺丝、蓝锌螺丝订单加工生产
公司名称	北京金大方鸿科技发展有限公司
价格	.00/件
规格参数	标准类型:多款供选 标准编号:GB 品牌:大金螺丝
公司地址	北京市海淀区清河安宁庄路4号9号楼426室
联系电话	86 010 51268229 18601028163

产品详情

标准类型	多款供选	标准编号	GB
品牌	大金螺丝	型号	红锌螺丝、绿锌螺丝、蓝锌螺丝
头型	盘头	槽型	十字
材料等级	中碳钢	产品等级	4.8
作用方式	手拧	应用范围	墙板
螺纹规格	GB	公称长度	4-100 (mm)
公称直径	0.8-6.0 (mm)	别名	螺丝
种类	螺钉		

一、表面处理种类：

表面处理即是通过一定的方法在工件表面形成覆盖层的过程，其目的是赋予制品表面美观、防腐蚀的效果，进行的表面处理方法都归结于以下几种方法：

- 1、电镀：将接受电镀的部件浸于含有被沉积金属化合物的水溶液中，以电流通过镀液，使电镀金属析出并沉积在部件上。一般电镀有镀锌、铜、镍、铬、铜镍合金等，有时把煮黑（发蓝）、磷化等也包括其中。
- 2、热浸镀锌：通过将碳钢部件浸没温度约为510 的溶化锌的镀槽内完成。其结果是钢件表面上的铁锌合金渐渐变成产品外表面上的钝化锌。热浸镀铝是一个类似的过程。
- 3、机械镀：通过镀层金属的微粒来冲击产品表面，并将涂层冷焊到产品的表面上。

二、作业流程

(一)、镀锌(蓝白、五彩、黑色)

- 1、前处理：热脱脂槽(5槽) 电解除脂槽(3槽) 除锈槽(4槽)
- 2、电镀：电镀槽(20槽)(氯化铵、氧化锌、光泽剂、柔软剂溶液)。
- 3、后处理：溶化槽(1槽) 青药槽(1槽)(蓝白/五彩/黑色)

(二)、煮黑：

- 1、前处理：热脱脂槽(4槽) 除锈槽(4槽)
- 2、煮黑：煮黑(5槽)(片碱、亚硝酸钠溶液)
- 3、后处理：防锈油(1槽)

(三)、磷化：

- 1、前处理：热脱脂槽(1槽) 除锈槽(1槽) 电解除脂槽(1槽)、
表面处理(1槽)
- 2、磷化：磷化(形成皮膜)
- 3、后处理：浸防锈油(2槽)

(四)、热浸镀锌：

- 1、前处理：脱脂槽(1槽) 除锈槽(1槽) flux槽(1槽) 烘干
- 2、热浸镀锌：热浸锌槽
- 3、后处理：离心处理氯化氨冷却清水冷却

二、品质控制：

电镀的质量以其耐腐蚀能力为主要衡量标准，其次是外观。耐腐蚀能力即是模仿产品工作环境，设置为试验条件，对其加以腐蚀试验。电镀产品的质量从以下方面加以控制：

1、外观：

制品表面不允许有局部无镀层、烧焦、粗糙、灰暗、起皮、结皮状况和明显条纹，不允许有针孔麻点、黑色镀渣、钝化膜疏松、龟裂、脱落和严重的钝化痕迹。

2、镀层厚度：

紧固件在腐蚀性大气中的作业寿命与它的镀层厚度成正比。一般建议的经济电镀镀层厚度为0.00015in ~ 0.0005 in(4 ~ 12um)。

热浸镀锌：标准的平均厚度为54 um(称呼径 3/8为43 um)，最小厚度为43 um(称呼径 3/8为37 um)。

3、镀层分布：

采用不同的沉积方法，镀层在紧固件表面上的聚集方式也不同。电镀时镀层金属不是均匀地沉积在外边缘上，转角处获得较厚镀层。在紧固件的螺纹部分，最厚的镀层位于螺纹牙顶，沿着螺纹侧面渐渐变薄，在牙底处沉积最薄，而热浸镀锌正好相反，较厚的镀层沉积在内转角和螺纹底部，机械镀的镀层金属沉积倾向与热浸镀相同，但是更为光滑而且在整个表面上厚度要均匀得多。

4、氢脆：

紧固件在加工和处理过程中，尤其在镀前的酸洗和碱洗以及随后的电镀过程中，表面吸收了氢原子，沉积的金属镀层然后俘获氢。当紧固件拧紧时，氢朝着应力最集中的部分转移，引起压力增高到超过基体金属的强度并产生微小的表面破裂。氢特别活动并很快渗入到新形成的裂隙中去。这种压力-破裂-渗入的循环一直继续到紧固件断裂。通常发生在第一次应力应用后的几个小时之内。

为了消除氢脆的威胁，紧固件要在镀后尽可能快地加热烘焙，以使氢从镀层中渗出，烘焙通常在375-400 Of (176-190) 进行3-24小时。

由于机械镀锌是非电解质的，这实际上消除了氢脆的威胁，而我司镀锌利用电化学方法，存在氢脆现象。另由于工程标准禁止硬度高于hrc35的紧固件（英制gr8，公制10.9级以上）热浸镀锌。所以热浸镀的紧固件很少发生氢脆。

5、粘附性：

以坚实的刀尖和相当大的压力切下或撬下。如果在刀尖前面，镀层以片状或皮状剥落，以致露出了基体金属，应认为粘附性不够。

金大方鸿紧固件公司--大金螺丝厂采用全新高精密进口紧固件设备、名优线材以及国际领先的生产技术，生产国标及非标内六角螺丝。公司生产的螺丝包括自攻螺丝、电子螺丝、机械螺丝、不锈钢螺丝、塑胶类铜螺钉以及环保螺丝、红锌螺丝、绿锌螺丝、蓝锌螺丝等;垫片、弹片、垫圈、介、法兰等，均符合国家gb、国际iso标准、美国ansi标准、英国bs标准、日本jis标准公司产品适用于各种军用，医疗电子仪器、仪表、电脑、数码产品、家用电器、电动玩具、各类机芯等精密机构。

我们的承诺:因为专业，所以精益求精！北京大金精密螺丝厂秉着一丝不苟、精益求精、真诚服务、永续经营理念，为客户提供最精密优良的紧固件产品和技术协助，期待着与您携手共进、共同进步、共同发展。真诚希望成为贵公司紧固件、标准件供应商。

专业生产规格范围在m1.0 m1.2 m1.4 m1.8 m2.0 m3.0 m4.0 m6之间，所生产出的各类产品均符合国际相关的工业标准，根据客户的相关图纸、技术、要求、参数，表面处理等来量身定制非标产品。

欢迎广大顾客来电洽谈！

头型圆头（b型头）、半圆头（p型头）、沉头（f型头）、半沉头（o型头）大扁头（t型头）、圆柱头（c型头）、六角头（h头）、复合头型（固定垫片）、带边、内花、平头等

槽型一字槽、十字槽、复合槽、y型槽、梅花槽、米字槽、内六角等

螺丝牙型德、美、日、英、公制、紧定锁紧、自锁、耐固、耐落等

表面处理镀锌（蓝白锌、彩锌、黑锌）、镀镍、镀铬、镀铜、煮黑以及各种环保镀等螺丝产品包括：
自攻螺钉 自攻螺丝 螺钉 机械螺丝、红锌螺丝、绿锌螺丝、蓝锌螺丝生产厂家：北京大金精密螺丝厂
网址：<http://www.51ding.cn>