

韩式建筑模型钥匙扣 金属房子钥匙链 促销礼品匙扣

产品名称	韩式建筑模型钥匙扣 金属房子钥匙链 促销礼品匙扣
公司名称	义乌市长芝饰品有限公司
价格	17.00/件
规格参数	品牌:yl 产品编号:hbz 钥匙配饰分类:钥匙扣
公司地址	中国 浙江 义乌市 浙江省城西义乌市经济开发区何泮山A区7栋1号
联系电话	86 0579 85211931 13806798836

产品详情

品牌	yl	产品编号	hbz
钥匙配饰分类	钥匙扣	样式	男女通用
挂件材质	金属	造型	几何型
包装	独立包装	加印LOGO	可以
是否提供加工定制	是		

产品详情：	材料：合金 产品包装：opp袋或纸盒 产品外观精美，新颖大方，时尚，实用，外出随身携带方便 工厂直接出货质量好价格低 产品上均可加印企业logo或广告内容，产品带到哪里广告就带到哪里，是企业选择礼品、商务沟通等的最佳选择 企业选此产品赠送礼品或产品促销或展会宣传，会议留念，开业庆典等一定会给公司带来意外
-------	---

1、首版俗称母版、原版、样版。流行饰品首版是根据设计师图纸设计的要求，使用铅锡合金板材，通过图纸转移、裁锯、机械打磨、雕刀削制、砂纸抛磨、辅之铜材（铜钻位杯、铜线、铜珠等小配件）焊接

成型的浮雕工艺。是生产工艺的首要环节。

2、子版首版第一次开模浇铸翻砂出来的产品，经过细致的边线、光面、钻位、假珠等处进行人工补口、砂磨、整体处理后，等待制作批量生产模具的模种。

3、压模使用 a、b 特种橡胶，排列摆放首版或子版，进行挖、填、扑滑石粉、安放模钉、模芯等程序，制成可分离开合的初模，置于铁质或铝质可开合模框，然后进入压模机压紧，经过150 左右的高温硫化45~60分钟，即成型为柔韧的半成品模具，开启模具取出首版或子版，使用美工刀或手术刀以模芯为离心力灌模中心点，开削液态合金的流动槽（俗称水口）。成型的橡胶模具可耐400~500 的液态铅锡合金的反复灌冲浇铸。压模是实现铸件批量生产的重要环节，压模质量的好坏直接影响到浇铸翻砂的成品率。

4、翻砂将橡胶模放置于离心机内，往离心机进口处灌注液态的铅锡合金或锌合金，利用离心机的旋转离心力，把从橡胶模中间注入的液态铅锡合金或锌合金，通过开削的水口槽抛甩至模具四周的模版内，形成产品的粗坯。

5、修边用刀片、锉刀等工具把翻砂出来的产品粗坯上的毛刺修理干净。

6、烧焊运用气泵对油壶、油罐产生气压回流压缩原理，将油壶、油罐内的液态汽油汽化，然后通过皮管传导至焊枪可调气流的压缩回旋头，用明火引燃，产生温度高达近千度的蓝色火焰光束，焊接操作时，辅助焊锡丝、焊剂，在合金饰品背部焊接相应金属配件的作业。

7、抛光抛光的方法主要分为：半机械转轮抛光和机械震机抛光。半机械转轮抛光：常用羊毛布轮上蜡抛光法，即双手抵拿住产品粗坯，运用手的轻重力度，配合飞速旋转的羊毛转轮，产生均匀的摩擦修饰，使产品达到无雾状颗粒、砂眼瑕疵的光面。机械震机抛光：主要用于小光面或无光面流行饰品表面处理。将修好边的产品粗坯与刚玉石混放于震桶内，加入适量的水和洗涤剂（润滑作用），通过震动摩擦达到抛光目的。

8、链接组装根据各种流行饰品的功能要求，配以相应的链子、夹片、扣件等金属配件，用铜圈（铁圈）链接；

9、电镀合金是一种灰色的材料，我们看到的光彩夺目的仿真饰品都是经过电镀的，电镀按工艺方法有挂镀和滚镀之分；从电镀的效果上有镀金、镀银、镀铜、镀镍、镀白钢还有其他的一些特殊的电镀效果。

10、效果制作电镀好的饰品，有的就已经可以直接包装入库了，但是还有一些饰品根据设计要求还要在上面做各种各样的效果，比如：画油（烤薄涂）、喷漆、磨砂、滴油、葱沙等；如果某些产品不需要点钻的，那么也就可以入库了。11、点钻这是工艺上最后的一步了，水钻是用一种特殊的粘合剂粘上去的，可以根据设计要求搭配成各种效果的彩色水钻。12、包装入库通过品检合格后的产品，包装入库就可以上市了。

饰品的保养 1.平时不佩戴时要收好，最好用袋袋装好，防止银饰表面与空气接触而氧化变黑。

2.佩戴时用软布擦拭饰品表面，以保持光泽。

3.佩戴饰品时不要同时佩戴其他贵金属首饰，以免碰撞变形成擦伤。

4.避免接触水汽和化学制品，别戴着游泳，尤其是去海里。

产品详情：	材料：合金
	产品包装：opp袋或纸盒
	产品外观精美，新颖大方，时尚，实用，外出随身

	<p>携带方便</p> <p>工厂直接出货质量好价格低</p> <p>产品上均可加印企业logo或广告内容，产品带到哪里广告就带到哪里，是企业选择礼品、商务沟通等的最佳选择</p> <p>企业选此产品赠送礼品或产品促销或展会宣传，会议留念，开业庆典等一定会给公司带来意外</p>
<p>产品详情：</p>	<p>材料：合金</p> <p>产品包装：opp袋或纸盒</p> <p>产品外观精美，新颖大方，时尚，实用，外出随身携带方便</p> <p>工厂直接出货质量好价格低</p> <p>产品上均可加印企业logo或广告内容，产品带到哪里广告就带到哪里，是企业选择礼品、商务沟通等的最佳选择</p> <p>企业选此产品赠送礼品或产品促销或展会宣传，会议留念，开业庆典等一定会给公司带来意外</p>

1、首版俗称母版、原版、样版。流行饰品首版是根据设计师图纸设计的要求，使用铅锡合金板材，通过图纸转移、裁锯、机械打磨、雕刀削制、砂纸抛磨、辅之铜材（铜钻位杯、铜线、铜珠等小配件）焊接成型的浮雕工艺。是生产工艺的首要环节。

2、子版首版第一次开模浇铸翻砂出来的产品，经过细致的边线、光面、钻位、假珠等处进行人工补口、砂磨、整体处理后，等待制作批量生产模具的模种。

3、压模使用 a、b 特种橡胶，排列摆放首版或子版，进行挖、填、扑滑石粉、安放模钉、模芯等程序，制成可分离开合的初模，置于铁质或铝质可开合模框，然后进入压模机压紧，经过150 左右的高温硫化 45 ~ 60分钟，即成型为柔韧的半成品模具，开启模具取出首版或子版，使用美工刀或手术刀以模芯为离心力灌模中心点，开削液态合金的流动槽（俗称水口）。成型的橡胶模具可耐400 ~ 500 的液态铅锡合金的反复灌冲浇铸。压模是实现铸件批量生产的重要环节，压模质量的好坏直接影响到浇铸翻砂的成品率。

4、翻砂将橡胶模放置于离心机内，往离心机进口处灌注液态的铅锡合金或锌合金，利用离心机的旋转离心力，把从橡胶模中间注入的液态铅锡合金或锌合金，通过开削的水口槽抛甩至模具四周的模版内，形成产品的粗坯。

5、修边用刀片、锉刀等工具把翻砂出来的产品粗坯上的毛刺修理干净。

6、烧焊运用气泵对油壶、油罐产生气压回流压缩原理，将油壶、油罐内的液态汽油汽化，然后通过皮管传导至焊枪可调气流的压缩回旋头，用明火引燃，产生温度高达近千度的蓝色火焰光束，焊接操作时，辅助焊锡丝、焊剂，在合金饰品背部焊接相应金属配件的作业。

7、抛光抛光的方法主要分为：半机械转轮抛光和机械震机抛光。半机械转轮抛光：常用羊毛布轮上蜡抛

光法，即双手抵拿住产品粗坯，运用手的轻重力度，配合飞速旋转的羊毛转轮，产生均匀的摩擦修饰，使产品达到无雾状颗粒、砂眼瑕疵的光面。机械震机抛光：主要用于小光面或无光面流行饰品表面处理。将修好边的产品粗坯与刚玉石混放于震桶内，加入适量的水和洗涤剂（润滑作用），通过震动摩擦达到抛光目的。

8、链接组装根据各种流行饰品的功能要求，配以相应的链子、夹片、扣件等金属配件，用铜圈（铁圈）链接；

9、电镀合金是一种灰色的材料，我们看到的光彩夺目的仿真饰品都是经过电镀的，电镀按工艺方法有挂镀和滚镀之分；从电镀的效果上有镀金、镀银、镀铜、镀镍、镀白钢还有其他的一些特殊的电镀效果。10、效果制作电镀好的饰品，有的就已经可以直接包装入库了，但是还有一些饰品根据设计要求还要在上面做各种各样的效果，比如：画油（烤薄涂）、喷漆、磨砂、滴油、葱沙等；如果某些产品不需要点钻的，那么也就可以入库了。11、点钻这是工艺上最后的一步了，水钻是用一种特殊的粘合剂粘上去的，可以根据设计要求搭配成各种效果的彩色水钻。12、包装入库通过品检合格后的产品，包装入库就可以上市了。

饰品的保养 1.平时不佩戴时要收好，最好用袋袋装好，防止银饰表面与空气接触而氧化变黑。

2.佩戴时用软布擦拭饰品表面，以保持光泽。

3.佩戴饰品时不要同时佩戴其他贵金属首饰，以免碰撞变形成擦伤。

4.避免接触水汽和化学制品，别戴着游泳，尤其是去海里。

产品详情：	材料：合金 产品包装：opp袋或纸盒 产品外观精美，新颖大方，时尚，实用，外出随身携带方便 工厂直接出货质量好价格低 产品上均可加印企业logo或广告内容，产品带到哪里广告就带到哪里，是企业选择礼品、商务沟通等的最佳选择 企业选此产品赠送礼品或产品促销或展会宣传，会议留念，开业庆典等一定会给公司带来意外
-------	---