

定制定做徽章，马口铁胸章，锌合金徽章，立体法郎徽章，伟人徽章

产品名称	定制定做徽章，马口铁胸章，锌合金徽章，立体法郎徽章，伟人徽章
公司名称	平阳基尼工艺品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省温州市平阳县水亭乡
联系电话	0577-63085570 15088984252

产品详情

基尼礼品是一家集设计、生产、销售为一体的专业服务于各企事业单位的礼品生产型企业。经过多年不懈努力和执着的追求，我们引进了日本和台湾的先进技术和设备，现拥有制模车间、液压车间、冲压车间、压铸车间，抛光车间、腐蚀车间、电镀车间、烤漆车间、质检车间等全套成熟的生产流水线，具有较大规模的生产制造能力。

公司拥有一批高素质、年轻化、专业化的管理技术人才，并运用一流的管理方法和超前的市场意识生产出多种具有极高艺术价值的珍品，款式繁多、题材丰富、造型新颖独特。目前基尼热销工艺品可分为以下几大类：徽章证章类、奖章奖牌类、纪念币纪念章类、纪念留念类、广告促销类、高级商务及艺术摆件类等。我们将继续秉承“以市场为导向，以质量为本，以品牌为依托”的经营理念，期望与您携手并进、共创未来。

基尼礼品立足于国内市场，并积极开拓国际市场，产品远销至台湾、香港、欧美、东南亚、日本、韩国等国家及地区。我们“以诚信赢得信赖；靠品质博取信誉”的服务理念，继续致力于开发更多的新产品以满足广大客户的需求。“人之所以能，是因为相信能”，我们将以此不断鞭策自己，真诚期盼与您携手于攀登高峰的路上，并最终领略峰顶的无限风光！

详细信息

主营产品：

专业从事各种徽章胸章；纪念章纪念币；奖章奖牌勋章；袖扣领带夹；钥匙扣；办公摆设品；书签拆信刀；纪念盘奖盘；奖杯；金属模型；筹码游戏币代币；金属挂件；开瓶器；镂空片；标牌等等各类压铸工艺品；冲压（液压）工艺品；腐蚀工艺品制造，质地有纯金、纯银、铜、锌合金、铁、不锈钢、不锈铁、铝等，按客户不同设计需求生产令人满意的产品。

客户满意是我们唯一的标准，我们追求卓越，做我们最擅长的，走特色之路，创优秀品牌！

温馨提醒： 1、此产品为客户订制，非卖品，图片仅供参考！

2、价格为象征性价格，仅供参考，准确价格根据具体要求报价、

工艺品一直是中国的传统出口产品，制作精美且成本低，能迎合潮流，所以在欧美一直有广阔市场。中国工艺品内容丰富多彩，中国最早的金属工艺品，是新石器中期的马家窑文化、大汶口文化及稍晚的乔家文化等遗址中出土的铜制工艺品。商代出现金制工艺品。战国时期，有多种金属材料结合和金属与非金属材料(玉石、琉璃)结合制作而成的工艺品。汉代能生产精巧的金银丝编结、堆垒和镶嵌制品。唐代是金属工艺品尤其是银制工艺品的鼎盛时期，创造了浮雕般艺术效果的金银錾凿工艺。在宋、元、明、清约千年中，由于冶炼技术的进步，金属材料的增多,金属工艺品有了很大发展,不仅有多种金属和多种材料并用的工艺品，而且有多种工艺相结合的工艺品。中国古代著名的金属工艺品有商代的青铜器、战国的金银错、唐代的铜镜和首饰、明代的宣德炉、清代的景泰蓝。20世纪70~80年代，又出现了铝合金、钛、铂等金属工艺品，并创新了腐蚀填漆、钛阴极氧化着色及负氧离子镀等新工艺。各个历史时期的生产组织也各不相同。在古代，金属工艺品多为王公贵族所享用，尤其是贵金属工艺品，更为宫廷官府手工业所垄断。唐代由于金属材料的发展，出现了民间生产。

如今机器制造逐渐替代纯手工工艺，可大批量生产各种工艺制品，用金、银、铜、铁、锌、不锈钢、不锈铁等金属材料，或以金属材料为主辅以其他材料，加工制作，具有厚重、雄浑、华贵、典雅、精细的风格。

模具制造：

结构正确合理的模具是机器生产能否顺利进行的先决条件，并在保证压、铸件质量方面（下机合格率）起着重要的作用。正确选用各工艺参数是获得优质铸件的决定因素，而模具又是能够正确选择和调整各工艺参数的前提，模具设计实质上就是对产品生产中可能出现的各种因素预计的综合反映。在模具设计时，必须全面分析压、铸件的结构，熟悉机器的操作过程，要了解机器及工艺参数得以调整的可能性，掌握在不同情况下的充填特性，并考虑模具加工的方法、钻眼和固定的形式后，才能设计出切合实际、满足生产要求的模具。当然模具图案可以按不同设计精雕细刻。

压铸工艺：

压铸简介压力铸造简称压铸，是一种将熔融合金液倒入压室内，以高速充填钢制模具的型腔，并使合金液在压力下凝固而形成铸件的铸造方法。压铸区别于其它铸造方法的主要特点是高压和高速。

金属液是在压力下填充型腔的，并在更高的压力下结晶凝固，常见的压力为15—100MPa。

金属液以高速充填型腔，通常在10—50米/秒，有的还可超过80米/秒，（通过内浇口导入型腔的线速度—内浇口速度），因此金属液的充型时间极短，约0.01—0.2秒（须视铸件的大小而不同）内即可填满型腔。

冲压工艺：

冲压工艺大致可分为分离工序和成形工序（又分弯曲、拉深、成形）两大类。

分离工序是在冲压过程中使冲压件与坯料沿一定的轮廓线相互分离，同时冲压件分离断面的质量也要满足一定的要求；

成形工序是使冲压坯料在不破坏的条件下发生塑性变形，并转化成所要求的成品形状，同时也应满足尺寸公差等方面的要求。

按照冲压时的温度情况有冷冲压和热冲压两种方式。这取决于材料的强度、塑性、厚度、变形程度以及设备能力等，同时应考虑材料的原始热处理状态和最终使用条件。通过机器压力，上下模具挤压模具之间的板材，达到一定压力，模具图案深深刻印在板材上。

腐蚀工艺：

金属的种类不同，其蚀刻的工艺流程也不同，但大致的工序如下：流程前的准备(制图设计;菲林输出;物料的准备) 丝网印刷 干燥 显影 水洗 除墨 化学蚀刻(蚀刻图案文字) 脱膜 表面处理。

1. 蚀刻前处理在金属蚀刻之前的工序都是前处理，它是保证丝印油墨与金属面具有良好附着力的关键工序，因此必须要彻底清除金属蚀刻表面的油污及氧化膜。

2. 丝网印刷要根据印刷的需要制作标准图纹丝印网版。图纹装饰工序中，丝印主要起保护作用，涂感光胶时次数要多些，以便制得较厚的丝网模版，这样才使得遮盖性能好，蚀刻出的图纹清晰度高。丝网版的胶膜在光的作用下，产生光化学反应，使得光照部分交联成不溶于水的胶膜，而未被光照部分被水溶解而露出丝网空格，从而在涂有胶膜丝网版上光刻出符合黑白正阳片图案的漏网图纹。把带有图纹的丝印网版固定在丝网印刷机上，采用碱溶性耐酸油墨，在金属板上印制出所需要的图纹，经干燥后即可进行蚀刻。

3. 蚀刻是金属板模图纹装饰过程中的关键，要想得到条纹清晰、装饰性很强的图纹制品，必须注意控制好蚀刻工艺的条件。蚀刻溶液一般都是强酸液。

4. 蚀刻后必须除去丝印油墨。一般的耐酸油墨易溶于碱中。将蚀刻板浸入40 ~ 60g / L的氢氧化钠溶液中，温度50 ~ 80 °C，浸渍数分钟即可退去油墨。

电镀：

电镀的用途

- 1、提高金属制品或者零件的耐蚀性能。
- 2、提高金属制品的防护-装饰性能，可电镀多种不同颜色
- 3、电镀还可赋予某种制品或零件某种特殊的功能。

电镀时，镀层金属或其他不溶性材料做阳极，待镀的金属制品做阴极，镀层金属的阳离子在金属表面被还原形成镀层。为排除其它阳离子的干扰，且使镀层均匀、牢固，需用含镀层金属阳离子的溶液做电镀液，以保持镀层金属阳离子的浓度不变。电镀的目的是在基材上镀上金属镀层，改变基材表面性质或尺寸。电镀能增强金属的抗腐蚀性(镀层金属多采用耐腐蚀的金属)、增加硬度、防止磨耗、提高导电性、润滑性、耐热性、和表面美观。电镀表面完整，细致，均匀，色相，光泽一致。

