

天津铜镀金加工 万物汇泽 天津电镀金

产品名称	天津铜镀金加工 万物汇泽 天津电镀金
公司名称	万物汇泽金属表面处理（天津）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津滨港高新铸造产业区(滨港电镀产业基地111-2楼)
联系电话	18526590281 18526590281

产品详情

压铸毛坯件质量要求介绍

对压铸毛坯件质量要求：

- 1.采购锌锭，存放保持干燥、清洁，熔炼不得混入退镀品、污水水口料。
- 2.压铸毛坯无缺料、无变形、无缩水、无起泡无脱皮、无隔层无裂纹、无气孔、无飞边。
- 3.表面干净无油渍，无碰撞伤痕。
- 4.铸件经150 炉箱内烘烤1小时，无起泡。
- 5.皮下距离抛光表面深度必须大于0.30mm。
- 6.抛光件密度大于6.58g/cm³。

在结构设计时有几点也要关注

在结构设计时有几点也要关注外形要适合于电镀处理：

- 1) 表面凸起控制在0.1~0.15mm/cm，尽量没有尖锐的边缘。

2) 如果有盲孔的设计，天津铜镀金加工，盲孔的深度不超过孔径的一半，负责不要对孔的底部的色泽作要求。

3) 要采用适合的壁厚防止变形，在1.5mm以上4mm以下，如果需要作的很薄的话，要在相应的位置作加强的结构来保证电镀的变形在可控的范围内。

4) 在设计中要考虑到电镀工艺的需要，由于电镀的工作条件一般在60度到70度的温度范围下，在吊挂的条件下，天津电镀金厂家，结构不合理，变形的产生难以避免，所以在塑件的设计中对水口的位置要作关注，同时要有合适的吊挂的位置，防止在吊挂时对有要求的表面带来伤害，如下图的设计，中间的方孔专门设计用来吊挂。

较大工件须采用磨光及抛光除去表面缺陷。例如，除去毛刺、飞边、模痕等。磨光的砂轮使用的砂粒一般应大于220目，采用红色抛光膏；新砂头应适当倒角，布轮的直径50-400 mm，圆周速度视工件大小而定，通常为1100-2200 m/min。锌合金磨光时不要过度用力，尽可能不要损伤表面的致密层，天津电镀金，不要使工件变形。为了使工件表面光滑，还应该进行抛光口可选用白色抛光膏，抛光膏不要太少，以防局部过热，出现密集细麻点。抛轮的大小和圆周速度可参照磨光，抛光后好用拉一下，清除滞留的抛光膏，便于电镀。

天津铜镀金加工-万物汇泽(在线咨询)-天津电镀金由万物汇泽金属表面处理（天津）有限公司提供。万物汇泽金属表面处理（天津）有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！