

# 电镀镀铜行业专用阳极设备包胶不锈钢挂具

产品名称	电镀镀铜行业专用阳极设备包胶不锈钢挂具
公司名称	广州市翰运电热钛制品有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:翰运 型号:HANYUN
公司地址	广州市南沙区东涌镇昌利工业城C25座三楼
联系电话	020-84910608 13922394736

## 产品详情

根据零件的形状、镀层技术要求、电镀工艺和设备大小来的不同，可有不同类型的挂具。譬如自动线和手工线就有区别。通常电镀车间都准备有适用于各种常见零件的通用挂具和只为某种零件设计制作的专用挂具。通用挂具种类形式很多，适用于多种工艺和零件。专用挂具分为两种情况：一种是为大批量零件生产设计制作的专用挂具；另一种则是依据零件的复杂几何形状和特殊工艺要求而设计的专用挂具。通用挂具适用于多种零件和工艺。通用电镀挂具的形式和结构，应根据镀件的几何形状、镀层的技术要求、工艺方法和设备的大小来决定。例如，片状镀件在上下道工序之间会随镀液的阻力而漂落，在选用挂具时要将镀件夹紧或用铜丝扎紧。若镀件较重而有孔时，可选用钩状的挂具。使用要求如下：

- (1) 手工操作使用的挂具。装载重量一般为1~3kg。
- (2) 吊钩应有足够的导电面积，其型式应使导电良好。挂具吊钩应经常清洗。
- (3) 使用时，应注意轻装轻放，尽量不要损坏绝缘层。否则会造成挂具与工件抢电，致使工件出现局部镀不上或粗糙等现象，影响镀层质量。
- (4) 挂具使用后，要清洗干净，集中妥善存放备用。
- (5) 使用一段时间后的挂具，要及时处理，退除挂具上的镀层，以保证导电良好。挂具绝缘层出现裂纹，要及时修复或重新绝缘处理。

专用挂具 (1) 双极性法镀内孔夹具。(2) 镀铬夹具。镀铬溶液氧化能力较强，挂具材料应稳定，可用钛或紫铜作挂具。夹具导电部分应有足够的横截面积，不发热。夹具结构以焊接形式连接，导电铜钩应弯成直角形。夹具与零件应尽量采用螺纹接触。内孔镀铬夹具阴阳极必须隔电。利用绝缘块（硬塑料板或有机玻璃）代替保护阴极。夹具的非工作面应进行绝缘，减少电流的消耗。零件装挂的位置，气体排除应最容易。挂具在保证适用的前提下，应尽量轻便、简单、通用、装卸方便。小零件电镀用挂具小零件可采用滚镀的方法进行电镀。若无滚镀条件，可用挂篮作为电镀工具。挂篮的骨架为黄铜或铁丝、底部和周围都采用金属丝网，网孔的大小以零件不从孔中漏出为标准，孔稍大一些有利于获得厚度均匀的镀层。为了改善镀层质量，提高沉积速度，可用钻孔的塑料板代替周围的金属网。化学处理用挂具钢铁零件磷化、氧化时，可以用挂具，也可以在挂篮里进行，一般零件尽量采用挂篮。在有起重设备的条件下，挂篮可大些。挂具全部用钢铁材料制作。不用铜或黄铜，以保证膜层质量，因为在这些溶液中会使铜溶解而沾污溶液，影响膜层质量。挂具的形式除了没有导电性能要求外，其它都和电镀相同。酸洗所用的挂具和挂篮很容易损坏，应选择耐腐蚀性能好的材料或直接选用塑料制品。其形状与小零件电镀相同。钢铁件的氧化不需通电，通常使用挂篮，只要求挂具有较高机械强度，耐蚀性较好，装卸工件简便即可。对于较精密工件或有外螺纹的工件，为防止相互碰撞，以采用挂具为宜。铝和铝合金的挂具铝件阳极氧化时，应采用铝和铝合金的挂具。挂具应具有弹性以将零件夹紧，防止由于接触松动处，形成不导电的氧化膜，而影响阳极氧化继续进行。

本产品的加工定制是是，品牌是翰运，型号是HANYUN，适用范围是电镀设备，产品别名是挂具，电镀电源是双脉冲电源，电镀位置是轮镀，镀种是镀铜，规格是根据客户要求