

电镀表面处理铝氧化防腐蚀设备专用包胶钛挂具

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 电镀表面处理铝氧化防腐蚀设备专用包胶钛挂具 |
| 公司名称 | 广州市翰电热钛制品有限公司 |
| 价格 | 500.00/个 |
| 规格参数 | 品牌:翰运 型号:翰运 |
| 公司地址 | 广州市南沙区东涌镇昌利工业园三街昌盛路8号 |
| 联系电话 | 020-84910608 13922394736 |

产品详情

钛挂具在电镀生产中主要起导电、支撑和固定零件的作用，挂具和电极相连接，使电流较均匀地传递到零件上进行电镀。在某些情况下，由于溶液性能限制镀层的均匀分布，还可依靠挂具来弥补。

??

????????????????

1. 挂具底部离槽底的距离为150 ~ 200mm
2. 工作沉入电液液面的深度为距离液面约40 ~ 60mm
3. 挂具与挂具面的距离为20 ~ 40mm
4. 挂具与槽壁要大于50mm

5.??1?Kg???

6.????????????????80??

7.??

????????

1. 导电良好，耐酸钛材料制造。与导电棒接触部分最好用紫铜板做的挂钩。
2. 能使电流自由地通过。不要因断面太小，电阻太大，产生过热而烧断挂具。
3. 挂具与零件接触面积小，但保证电流通过。接触点不产生局部过热，烧毁零件及挂具。
4. 零件在挂具夹得很牢固，在溶液中上下摆动时不脱落。
5. 厚度在0.6mm以下的薄板或成型零件、尺寸精度和光洁度较高的零件、硬度阳极氧化的零件、用通用挂具无法装挂的零件，为了保证产品质量和提高生产效率，都要根据零件的外形和阳极氧化的部位设计和制造专用挂具，以保证零件阳极氧化质量。

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。