

电铸模具 东莞电铸 和亚模具

产品名称	电铸模具 东莞电铸 和亚模具
公司名称	东莞市和亚精密模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门雅瑶四巷2号
联系电话	13794925533 13794925533

产品详情

钢铁件前处理工艺流程

1、打磨件 除蜡 热浸除油 电解除油 酸蚀 非它电镀 2、非打磨件 热浸除油 电解除油 酸蚀 其它电镀

(8) 锌合金件镀前处理工艺流程

除蜡 热浸除油 电解除油 酸蚀 镀碱铜 镀酸铜或焦磷酸铜 其它电镀编辑本段 (9)
铝及其合金镀前处理工艺流程

除蜡 热浸除油 电解除油 酸蚀除垢 化学沉锌 浸酸 二次沉新 镀碱铜或镍 其它电镀
除蜡 热浸除油 电解除油 酸蚀除垢 铝铬化 干燥 喷沫或喷粉 烘干或粗化 成品
除蜡 热浸除油 电解除油 酸蚀除垢 阳极氧化 染色 封闭 干燥 成品

浇道、冒口：传统工艺不管哪种，电铸模具，必须设浇道、冒口，精密电铸，因而大面积破坏雕塑表面的肌理效果，（工人用火钎子在雕塑蜡型上焊浇道，什么是电铸，冒口时也烫在雕塑家的心上，就像自己的孩子被欺负连说句公道话都不行，说了会让人感觉自己外行，其感觉不言而喻。）

4、氧化皮：在铜水出炉到铸型浇注时表面会产生一层氧化皮，在浇注型腔时与铜水一起进入型腔无法控制其位置，只要在表面肌理的地方的出现，就会成残、次品，修复很难。

5、缩松：因高温浇注，铸型薄厚不一，所以产生缩松干裂，对整体强度不好。

高压注射导致填充模具的速度非常快，这样在任何部分凝固之前熔融金属就可填满整个模具。通过这

种方式，东莞电铸，就算是很难填充的薄壁部分也可以避免表面不连续性。不过这也会导致空气滞留，因为快速填充模具时空气很难逃逸。通过在分型线上安放排气口的方式可以减少这种问题，不过就算是非常精密的工艺也会在铸件中心部位残留下气孔。大多数压铸可以通过二次加工来完成一些无法通过铸造完成的结构，例如钻孔、抛光。电铸模具-东莞电铸-和亚模具(查看)由东莞市和亚精密模具有限公司提供。“根据客户的不同要求,生产各种不同类型的电铸产品”就选东莞市和亚精密模具有限公司(www.dgheya.com)，公司位于：东莞市虎门雅瑶四巷2号，多年来，和亚模具坚持为客户提供好的服务，联系人：罗元和。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。和亚模具期待成为您的长期合作伙伴！