

河南锌合金压铸件 金华铝业公司

产品名称	河南锌合金压铸件 金华铝业公司
公司名称	镇江市金华铝业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	镇江市新区大港南233国道(葛丹公路89)号
联系电话	13905282589

产品详情

阳极氧化铝合金加工的分类以及用途

阳极氧化铝合金加工主要有两类：化学氧化，氧化膜较薄，厚度约为0.5~4微米，且多孔，质软，具有良好的吸附性，可作为有机涂层的底层，但其耐磨性和抗蚀性能均不如阳极氧化膜；

电化学氧化，氧化膜厚度约为5~20微米（硬质阳极氧化膜厚度可达60~200微米），有较高硬度，良好的耐热和绝缘性，抗蚀能力高于化学氧化膜，多孔，有很好的吸附能力。铝及铝合金的化学氧化处理设备简单，操作方便，生产效率高，不消耗电能，适用范围广，不受零件大小和形状的限制。

铝及铝合金化学氧化的工艺按其溶液性质可分为碱性氧化法和酸性氧化法两大类。

按膜层性质可分为：氧化物膜、磷酸盐膜、铬酸盐膜、铬酸-磷酸盐膜。铝是比较活泼的金属，标准电位-1.66v，在空气中能自然形成一层厚度约为0.01~0.1微米的氧化膜，这层氧化膜是非晶态的，薄而多孔，耐蚀性差。但是，若将铝及其合金置于适当的电解液中，以铝制品为阳极，在外加电流作用下，使其表面生成氧化膜，这种方法称为阳极氧化。

通过选用不同类型、不同浓度的电解液，以及控制氧化时的工艺条件，可以获得具有不同性质、厚度约为几十至几百微米的阳极氧化膜，其耐蚀性，耐磨性和装饰性等都有明显改善和提高。铝及其阳极氧化铝合金的方法很多，常用的有硫酸阳极氧化、铬酸阳极氧化、草酸阳极氧化、硬质阳极氧化和瓷质阳极氧化。

硫酸阳极氧化：在稀硫酸电解液中通以直流和交流电对铝及其合金进行阳极氧化处理，可获得5~20微米厚，吸附性较好的无色透明氧化膜。

锌合金模具该如何架模

一个锌合金压铸产品的制作。离不开模具和压铸机，那么在生产过程中操作人员该怎么架模具呢。

在架模之前先根据模具的大小选择合适的机台，将设备清理干净以及将模具的安装面清理干净，检查顶杆的长度是否适用，长度是否相等，检查顶杆的数量不得少于四个。模具压块是否完好，螺丝牙纹不可有损坏，不可有滑牙。一般模具前后模各用两个压块压住模具对角，在将螺丝拧紧，对于较大的模具则需要增加压块，并采用加力杆锁紧螺丝。这样能够避免在使用时出现松动的现象，这样就能够避免在使用的时候模具出现下沉错位或者是坠落。模具固定好后需要加装运水冷却管。

锌合金压铸厂架模具是一个技术活，模具架的好不好，直接影响到锌合金压铸产品的质量和开机人员的安全。

锌合金压铸件有哪些表面处理

主要从事电脑、网络通讯设备周边产品，包括连接器外壳、锌合金压铸件、五金冲压件、精密模具、精密电子零部件等、电子精密五金、连接器零部件、精密五金冲压、精密五金压铸等产品专业生产加工的公司，拥有完整、科学的质量管理体系.欢迎有意客户来电咨询。下面向大家介绍几种锌合金压铸件常用的表面处理：

锌合金表面处理有喷砂，抛光，电镀，涂妆，锌合金压铸件，电泳等。

喷砂是利用机械喷丸将锌合金铸件表面处理成咬花或麻砂面效果。

抛光是用机械打磨将锌合金铸件表面处理成光亮的镜面效果。

电镀是利用电化学方法在锌合金铸件表面处理镀履上一层具有装饰效果的铜，镍，铬，银，金等金属层。

涂妆是喷漆或喷光油。

电泳漆是一种带电荷的漆，在电场作用下，带阳电荷或阴电荷的漆会向阴极或阳极移动，并在表面沉积成膜，在经过烘干就成为漆膜。

河南锌合金压铸件-金华铝业公司由镇江市金华铝业有限公司提供。镇江市金华铝业有限公司（www.dyhdp.com）位于镇江市新区大港南233国道(葛丹公路89)号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前金华铝业在铸件中享有良好的声誉。金华铝业取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。金华铝业全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。