

# 惠州电铸 和亚模具 电铸钻石纹

产品名称	惠州电铸 和亚模具 电铸钻石纹
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

### 传统工艺优缺点

- 一：传统工艺不能用纯紫铜铸造，原因是紫铜熔炼温度高、流动性差、成功率低。
- 二：传统工艺有很多铸造缺陷和弱点不可避免，也是让各位雕塑家无奈的事情。

- 1、砂眼：在熔炼浇注过程中产生气孔多多少少是不可避免的
- 2、收缩：蜡型铸造：有硅胶、蜡型、熔铜。三次收缩：收缩率最高能达到5%-6%。

砂型铸造：有熔炼收缩、砂型铸造太薄、浇注不成，太厚反而收缩比加大再组装时因多块拼接都已变型，只是说说不出的问题。有1-2%的收缩。（所以在做雕塑时有固定尺寸的浮雕，圆雕控制起来很麻烦）。

电镀后常见的镀层主要为铜、镍、铬三种金属沉积层，在理想条件下，电铸加工原理，各层常见的厚度如图所示，电铸钻石纹，总体厚度为0.02mm左右，但在我们的实际生产中，由于基材的原因和表面质量的原因通常厚度会做的痹烩个值大许多，电铸加工，不过大型电镀厂一般可以较好的达到这样的要求。理性质。

- 3、不受制品大小的限制。只要能够放入电镀槽就行。
- 4、容易制出复杂形状的零件。

操作时间长。例如：用3A/dmm的阴极电流密度沉积3mm厚的镍层，惠州电铸，需要25h20min。即使用是小薄零件要镀厚层时，成本很高，但是电镀过程中可以无人管理。

## 对不同芯模进行电铸的工艺流程

金属芯模：脱脂 弱浸蚀 制备分离层(用于多次使用的芯模) 镀裹紧层 镀裹紧层 电铸 机加工 加固 脱模 热处理(用于内应力大和需提高塑性的电铸层)。

非金属芯模：涂防水层(用于易吸水的材料) 脱脂 镀导电层 镀裹紧层电铸 机加工 加固 脱模 热处理(用于内应力大和需提高塑性的电铸层)。

惠州电铸-和亚模具-电铸钻石纹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!