

中山电铸和亚模具电铸产品

产品名称	中山电铸和亚模具电铸产品
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

《电镀工程师手册》内容简介：电镀工程师不但要掌握扎实的电镀工艺基础知识，而且要对电镀工艺管理有清晰的理念和适当的办法。《电镀工程师手册》着眼于电镀工程师的日常工作，除了简明地阐述电镀的化学和电化学原理、电镀设备以外，重点对电镀生产中常用的电镀工艺流程、电镀标准作业方法、电镀生产管理方法进行了系统的梳理和介绍，使得电镀工程师在实践中能够明确方向，明确方法。《电镀工程师手册》是电镀工程师和电镀生产企业管理人员不可多得的工具书，也可以作为电镀高级技术工人培训和电镀专业师生学习的参考书。

电铸模仁的材料特性：

- 1) P20：一般适用于要求高硬度、高韧性及耐磨性的塑胶模具，氮化后可提高模具的寿命，适用于PS、PE、PP、ABS等未添加防火阻燃的热塑性塑料，在模具当中是比较常用的模仁材料，同时它的价格也比较低。
- 2) 738：比P20的各种性能都有所提高，738H又比738的效果更好，电铸工艺，同时相应提高了模具的寿命。
- 3) NAK80：电火花加工及抛光性能都比较优良，一般在做透明度要求较高的塑料产品中比较常用。
- 4) 2316：适合高酸性塑料的模具，具有高的光洁度和高的防酸性，一般常用在成型PVC的塑胶材料的模具中。
- 5) 2344：一般用在塑胶硬模，它的模具寿命可以达到100万次，但由于模具的成本比较高，适用在产品产量比较大的塑料产品中。8407、SKD11等硬模材料亦是如此。

为了解决电弧喷涂锌铝合金制造而成的模具表面硬度低、不耐磨损等问题，电铸产品，需要在锌铝合金表面进行镀层的处理，即通过电镀在模具表面进行铜镀层的制备。结果表明:通过对锌铝合金模具表面进行镀层处理，电铸技术，消除了模具表面缺陷，使模具的硬度、表面强度、表面光洁度和耐蚀能力都有很大的提高。

在电铸制模中，硬度和孔隙率是镀层的重要性能指标。由于模具在工作状态时，中山电铸，型腔要承受充模压力，因此，要求镀层要有足够的硬度，而孔隙率则反映了镀层的致密性，它对镀层的强度和复制精度起着重要的作用。

中山电铸-和亚模具-电铸产品由东莞市和亚精密模具有限公司提供。东莞市和亚精密模具有限公司（www.dgheya.com）是一家从事“根据客户的不同要求,生产各种不同类型的电铸产品”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“和亚”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使和亚模具在其它中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！