

电铸 模具电铸 和亚模具

产品名称	电铸 模具电铸 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

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，只是说不说的问题。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）。

电铸件的纯度高、应力小、耐磨、耐腐蚀、永不生锈、按键问题解决专家。CD、DVD、VCD、PDA、钻石纹、拉丝纹、各类按键；汽车音响旋钮、汽车反射镜、笔杆、长狭不易抛光的模具、.塑胶模具镶件、浮雕印版和一些精密金属零件的电铸加工

工艺技术特点：

- 生产周期短 - 一般中小型电铸件只用7 - 20天即可电铸成型，成型后的工作面一般不需修整加工。
- 复制精度高 - 电铸件工作面与母板有完全相符的形状和粗糙度，粗糙度可以与Ra0.025 μm ，相对误差可控制在 $\pm 2.5 \mu\text{m}$ 。

金属板剥离：设法使玻璃片基与金属镀层分离，由於金属板上会有光阻剂的残留，模具电铸，故可将其

浸入ShipleyAZ-303A显影液中，电铸工艺，使其残留的光阻剂被溶解去除，电铸技术，并用清水冲洗乾淨后，加以烘乾即得一张全像金属母板。

化学沉积镍：此方法可经由良好的控制而得到不错的导电层，一般它须要在高温浴之下进行反应，电铸，一但光阻片的处理不当，很容易在其过程之中，将使其光阻剥离或形成裂缝，且其将来的化学药剂的废弃处理亦是一大问题。

电铸-模具电铸-和亚模具(优质商家)由东莞市和亚精密模具有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市和亚精密模具有限公司(www.dgheya.com)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为其它具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!