

手表表盘模具电铸加工 电铸加工 和亚模具公司

产品名称	手表表盘模具电铸加工 电铸加工 和亚模具公司
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

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市和亚精密模具有限公司

电铸镍的工艺规范、镍层性能及工艺特点不论选用何种电铸溶液，手柄模具电铸加工，为获得良好的镍层和防阳极钝化，必须慎重选用镍阳极。这一点在含氯化物少的盐溶液中特别重要。一般都选用电解镍块或含硫去极化镍块(S镍)放入钛阳极筐中使用。为提高电铸层的塑性再在合适的温度下进行退火处理，为提高电铸铁层的硬度可进行渗碳或渗氮。

电铸模具的应用越越广泛。但目前在我国许多企业中，电铸模具的使用寿命还比较低，进相当于国外的1/3~1/5。电铸模具寿命低、工作部分精度保持性差，不仅会影响产品质量，而且会造成电铸模具材料、加工工时等成本的巨大浪费，大大增加产品的成本并降低生产效率，严重影响产品的竞争力。

电铸的主要用途是微细、复杂和某些难于用其他方法加工的特殊形状工件，例如制作和的印刷版、唱片压模、铅字字模、金属艺术品件、反射镜、表面粗糙度样块、微孔滤网、表盘、电火花成型加工用电极、高的精度金刚石磨轮基体等。

电铸铭牌设计注意事项

1. 浮雕或隆起部分边缘处应留有拔模斜度，电铸加工，小为 10° ，并随产品高度增加，拔模斜度也相应增大。字体的拔模斜度应在 15° 以上。

2. 电铸铭牌的理想高度在3mm以下，手表表盘模具电铸加工，浮雕或凸起部分在0.4~0.7mm间。

3. 字体的高度或深度不超过0.3mm。若采用镭射效果则高度或深度不超过0.15mm。

电铸的金属通常有铜、镍和铁3种，有时也用金、银、铂镍-钴、钴-钨等合金，但以镍的电铸应用广。电铸层厚度一般为0.02~6毫米，也有厚达25毫米的。电铸件与原模的尺寸误差仅几微米。

本厂从事电铸模具十余年，在电铸工业领域特别是在塑胶模具行业的应用方面，具备了完善的工艺技术和丰富的制作经验，可以根据客户的不同要求，生产各种不同类型的电铸产品。电铸件的纯度高、应力小、耐磨、耐腐蚀、按键问题解决专家。

手表表盘模具电铸加工-电铸加工-和亚模具公司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，与您一起飞跃，共同成功!