

无锡南新工艺装饰品 宣城电子3C产品外壳喷涂

产品名称	无锡南新工艺装饰品 宣城电子3C产品外壳喷涂
公司名称	无锡南新工艺装饰品制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区安羊路18号
联系电话	13861726036

产品详情

金属喷涂的优缺点和应用有哪些

喷涂加工在我们生活中的应用是很广泛的，而且产品通过喷涂加工后不仅能够使产品外观更加的美观，而且还能够提腐性能，延长产品的使用寿命。金属喷涂作为喷涂加工的一种是金属制品中广泛应用的。不知道大家对于金属喷涂的内容有多少了解，宣城电子3C产品外壳喷涂，下面喷涂加工厂家就给大家简单的介绍下。

1、金属喷涂就是利用电能或气体燃烧的热能，将金属线材或粉末熔化，并使之雾化(成为极细的微粒)，以高速喷射到事先准备好的零件表面，形成一层金属敷盖层。2、金属喷涂的应用：(1)可以用来修复磨损的各种轴类零件，如曲轴、凸轮轴、转向节等。(2)用于喷防腐层、如喷锌。(3)作耐磨、减磨层的喷涂。3、金属喷涂的优点：1)在喷涂的过程中，电子3C产品外壳喷涂线，零件受热不超过70~80℃，因此零件不会产生内应力，也不会发生变形。(2)喷涂层的厚度比电镀层的厚度要大的多，可达10毫米，有时能达到1520毫米。4)成本低，具有良好的经济效果，用于修复磨损零件的价值。

热喷涂技术是目前直接制造金属零件和模具的主要发展方向之一

基本原理是以快速原型为母模，经一系列工艺转换终获得满足工艺要求的零件或模具，克服了传统加工工艺成本高、加工周期长而且时难以实现的局限性等弊端，现已在工业中广泛应用。

基于RP的金属零件/模具的快速制造技术近年来虽已发展了多种快速制造方法，虽可以制造获得金属模具或产品，但存在凝固收缩、烧结变形等弊端，难以满足一些带有精细花纹、尺寸精度要求高的产品的技术要求。而采用电弧喷涂制造冲压塑料和皮革制品件模具、等离子喷涂陶瓷或耐火喷涂、雷达整流、高温炉元件以纤维增强钛合金复合材料发动机部件等。在模具制造方面西安交通大学将热喷涂与RP快速原型的热喷涂快速制造硬质模具技术，电子3C产品外壳喷涂公司，在基模上用等离子和电弧喷涂制造出高硬度金属壳型，后在壳型内补铸低熔点合金，终获得具有良好的导热性、耐腐蚀、耐高温和

高力学性能的注塑模具，金属热喷涂制模时间可较传统制模大大缩短。

热喷涂的局限性：

- 1、除喷焊外，热喷涂涂层与基体的结合主要是物理机械结合，结合强度不大高，涂层耐冲击和重载性能较差
- 2、喷涂涂层含有不同程度的孔隙，对于耐腐蚀、绝缘等应用，电子3C产品外壳喷涂电话，一般不如整体材料。但可通过复合涂层系统设计等方法予以改进提高
- 3、喷涂小件时，涂层材料的利用率低，经济性差
- 4、热喷涂手工操作时的劳动条件较差，有噪音、粉尘、热和弧光辐射问题，必须注意操作间的通风，加强劳动保护措施

热喷涂前基体加工的注意事项：

- 1、喷涂位置为工件全部外表面时，在涂层位置的基体边缘必须倒角，且倒角不能大于 45° ，一般为 45° 或 30° ，宽度不小于1mm；
- 2、喷涂位置为工件一部分表面时，在需要喷涂的位置基体必须开喷涂槽，且喷涂槽两端必须倒角，且倒角不能大于 45° ，一般为 45° 或 30° ，宽度不小于1mm；
- 3、喷涂槽的深度即为设计涂层的厚度，公差一般控制在0.05mm以内。在设计和加工喷涂槽时必须考虑后续磨削或者车削找正定位位置，以免后续加工无基准；
- 4、喷涂位置在机加后表面不得有明显刀痕或局部凹陷、起皮等缺陷，不得有明显毛刺；
- 5、因喷涂过程中掩蔽难度大，所以喷涂工序一般应排在产品尺寸精加工前进行；

热喷涂后涂层产品转运使用注意事项：

- ?避免猛烈撞击喷涂层，特别是涂层边缘或用尖锐硬物撞击；
- ?不可在喷涂层上进行焊接等高温加热操作，特别是局部不能受热过高；
- ?不可用常规机加参数对喷涂层进行机械加工：

- 1、除了数几种硬度低或者结合力特别高的涂层可以 采用车削外，其余的涂层均不能使用车削进行尺寸加工或者粗糙度加工；
- 2、绝大多数涂层后加工都采用磨削或者研磨抛光，其中在粗磨操作中单次进刀量必须控制在0.01mm以内，精磨单次进刀量必须控制在0.005mm以内；
- 3、无论是车削还是磨削进刀速度都必须非常慢；
- 4、在加工非喷涂位置过程中必须注意对喷涂位置的保护；

无锡南新工艺装饰品-宣城电子3C产品外壳喷涂由无锡南新工艺装饰品制造有限公司提供。无锡南新工艺装饰品制造有限公司 (www.wxnxkj.com) 在行业专用设备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，无锡南新工艺装饰品一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：潘总。