

五金件一般制做流程

1, 铁板:

<:单质铁有金属光泽,呈银白色.粉末时呈黑色,熔点1535摄氏度,密度7.86G 厘方每厘米,延展性好,机械强度不高.

含碳0.1%以下的是熟铁,含碳大于己于1.7%的是生铁:含碳在两者之间的是钢.

熟铁韧性好,可锻打成形,又称锻铁.生铁硬脆,可浇铸,钢按含碳高低分为低,中,高碳钢.含碳越高,硬度越好,强度越大,但韧性和塑性减小.>

优点:色泽艳丽,成本低,适合于中下层消费群体.用于做中底档产品,表面光滑,产品品质易确保.

缺点:没有份量感.制做工乙复杂.

一般用料规革:0.5MM, 0.8MM, 1.0MM, 1.2MM<翻砂件不的小与0.5MMT,压铸不的小与0.3MMT>

制做工序:设计,开模<冲床,切边,旋压>粗胚试组,改模,<一般设计时要主意R不能小与会0.5,凹槽不能低与2CM<0.8以上的料>

表面处理:抛粗砂,抛细砂,抛麻轮<品质高的产品还要抛布轮>电镀<一般要电青铜>抛布轮,洗超音波,染色,出色,洗超音波,烤漆<根具要求烤透明漆,自调漆>

表面处理:粗胚,除油,除脂,水洗,防锈,除油,水洗,渡皮膜,烘干,喷漆,烤干<有色漆>

表面处理:1,粗胚电镀:如电铬<可用与灯体>电PB,电镍,电黑<用与小饰件如牛角,饰头等>2 抛光电镀直接烤漆<用与品质要求不高与第一个一样但无染色,出色,洗超音波这三道工序>

表面处理:抛光直接烤有色漆,除油,除脂,水洗,防锈,除油,水洗,渡皮膜,烘干,喷漆,烤干<用与品质要求高的客人>

2, 铝:

<是银色轻金属, 密度为2.7G 每厘方厘米, 硬度为2.0-2.9. 有良好的延展性, 导电性和导热性. 其在空气中氧化后生成一层致密的氧化膜, 能防止继续反应. 耐高温, 耐腐蚀.>

优点: 制做方便, 成本低, 表面品质易确保, 且拉伸系数好, 可做较大型产品, 但一定要注意厚度, 一般不适用与做灯体, 可做装饰品用.

缺点: 表面易氧化, 故对表面要求相对要严.

一般用料: 板材0.5MMT 翻砂件和压铸件和铁要求一样.

板材一般用来做反射罩, 多用于卤素灯, 碘钨灯, 嵌灯,

表面处理: 喷砂, 阳极处理<砂面一般用于瓦特太大之灯>

表面处理: 阳极处理

表面处理: 过细砂, 除油, 除脂, 水洗, 除油, 水洗, 渡皮膜, 烘干<有色漆>

1. 阳极氧化是在通高压电的情况下进行的, 它是一种电化学反应过程; 导电氧化不需要通电, 而只需要在药水里浸泡就行了, 它是一种纯化学反应。

2. 阳极氧化需要的时间很长, 往往要几十分钟, 而导电氧化只需要短短的几十秒。

3. 阳极氧化生成的膜有几个微米到几十个微米, 并且坚硬耐磨, 而导电氧化生成的膜仅仅 0.01—0.15 微米左右。耐磨性不是很好, 但是既能导电又耐大气腐蚀, 这就是它的优点。

4. 氧化膜本来都是不导电的, 但因为导电氧化生成的膜实在是很薄, 所以就是导电的了。

3, 铜板:

<铜为重金属, 密度大于每克5 立方厘米, 本色金黄, 有良好的延展性, 导热性, 导电性。(注: 一般在铜板的制作过程中为了增强其延展性, 需加热300—400 摄氏度至通红。)>

优点: 适应于中高档消费群体, 制作成本高, 工艺简单, 品质易确保,

缺点：质感差，易变形。

一般用料：0.5mm, 0.8mm。翻砂件，铸件壁厚3mm，拐角处不得低于5mm，

多用作灯体主件材料。

制作工艺：下料；烤火；冲床；旋压；切边；

表面处理：抛粗砂；抛细砂；抛麻轮；抛布轮；洗超音波；染色；出色；洗超音波；烤漆。

表面处理：抛粗砂；抛细砂；抛麻轮；电镀；出色；（如：镍砂碘）

表面处理：抛粗砂；抛细砂；抛麻轮；抛亮；洗超音波；烤漆；（如：0330色）

表面处理：抛粗砂；抛细砂；抛麻轮；电镀；染色；出色；洗超音波；烤漆。（如：038色；122色。）

（注：其翻砂；压铸；脱蜡件；花纹清晰明了，立体感强，制作成本过高表面品质不易达到，制作周期长，制作工艺及表面处理如上）。

4， 锌：

一般为浇铸，压铸，摇空。

表面处理：抛粗砂；抛细砂；抛麻轮；电镀；染色；出色；洗超音波；烤漆。

表面处理：抛粗砂；抛细砂 除油；除脂；水洗；浸防锈油；除油；水洗；渡皮膜；水洗；烘干；烤漆；（一般为有色漆）。

5： 铅锡合金：

其色为黄褐色，适用于中低档层次，表面可做烤有色漆及电镀，要求不是很高，硬性差，不宜做主体零件，不宜加工，适合于做花纹产品，边框产品。

