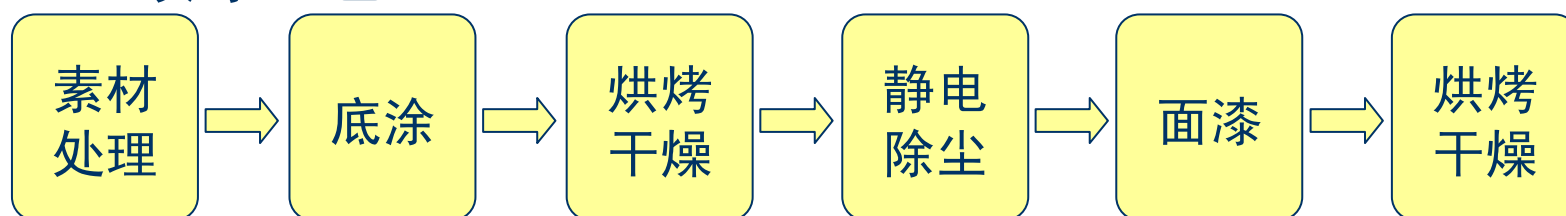


笔记本表面常见工艺——目录

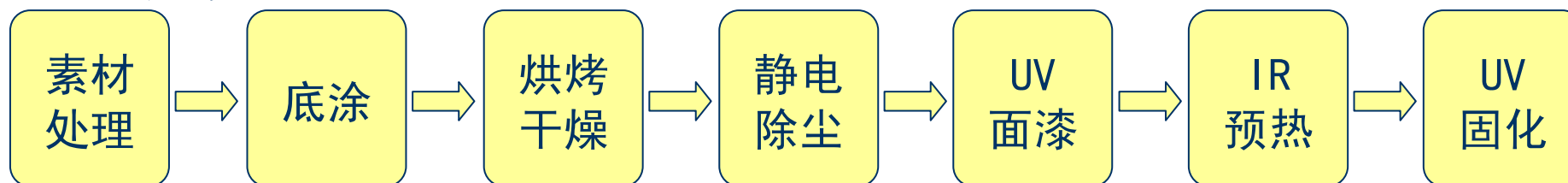
- 喷漆
- 印刷
- IMR
- 电镀
- 转印
- 发丝
- 咬花
- RHCM

笔记本表面常见工艺——喷漆

➤PU喷漆工艺



➤UV喷漆工艺

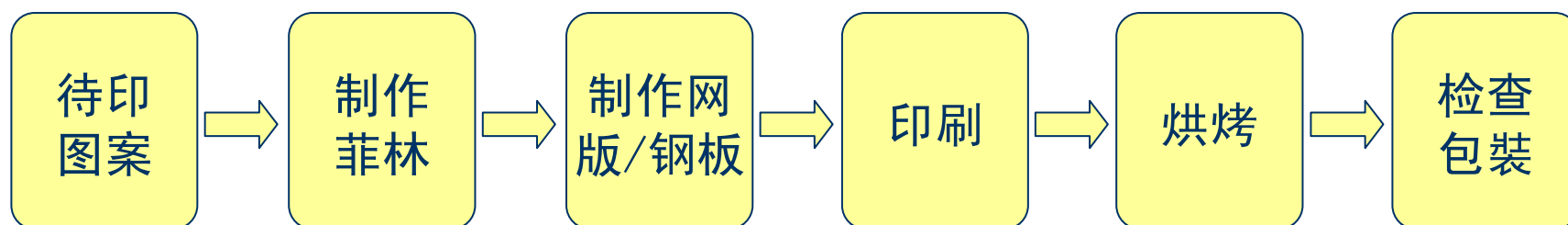


笔记本表面常见工艺——喷漆

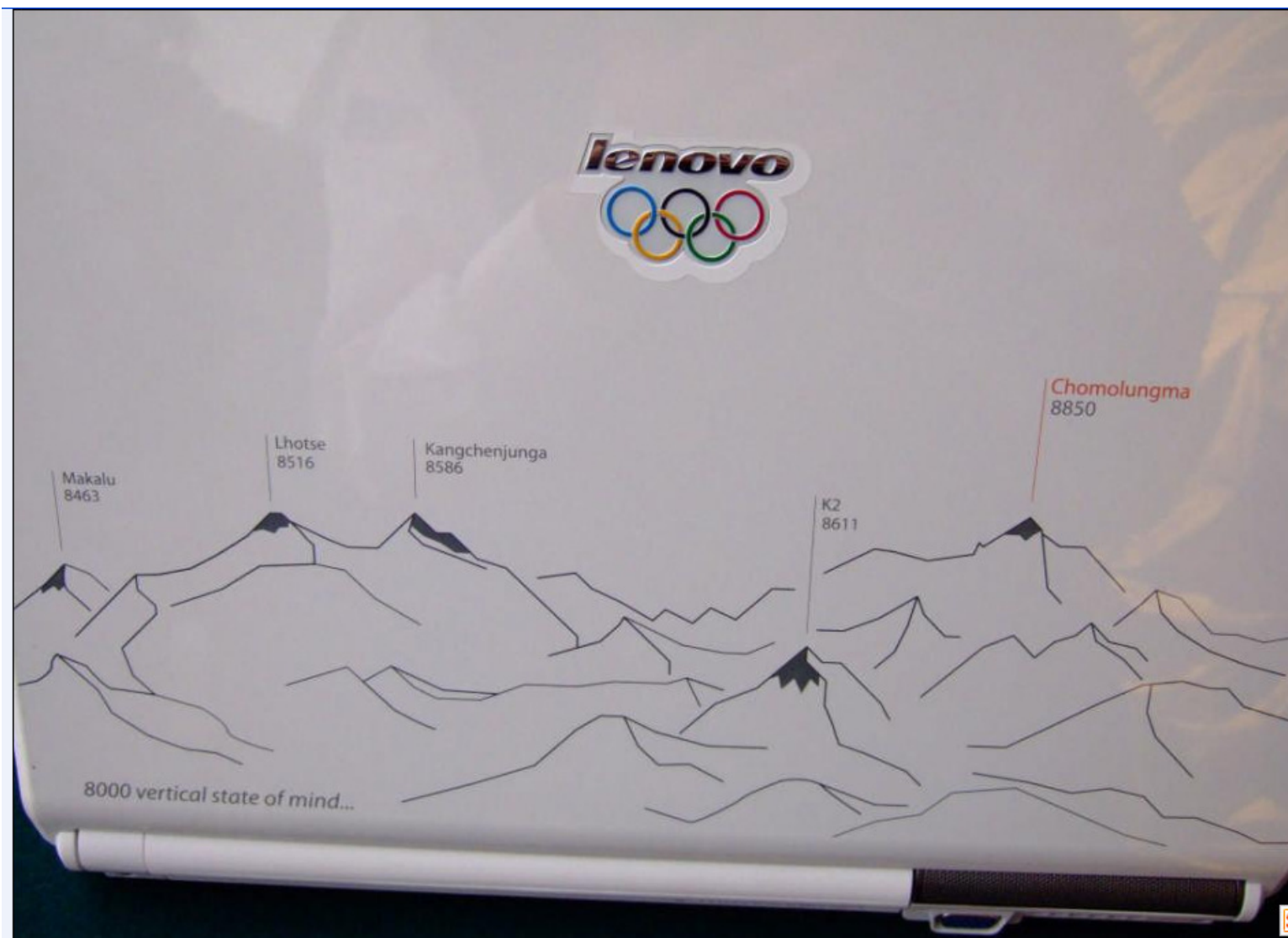


笔记本表面常见工艺——印刷

➤ 印刷工艺



笔记本表面常见工艺——印刷

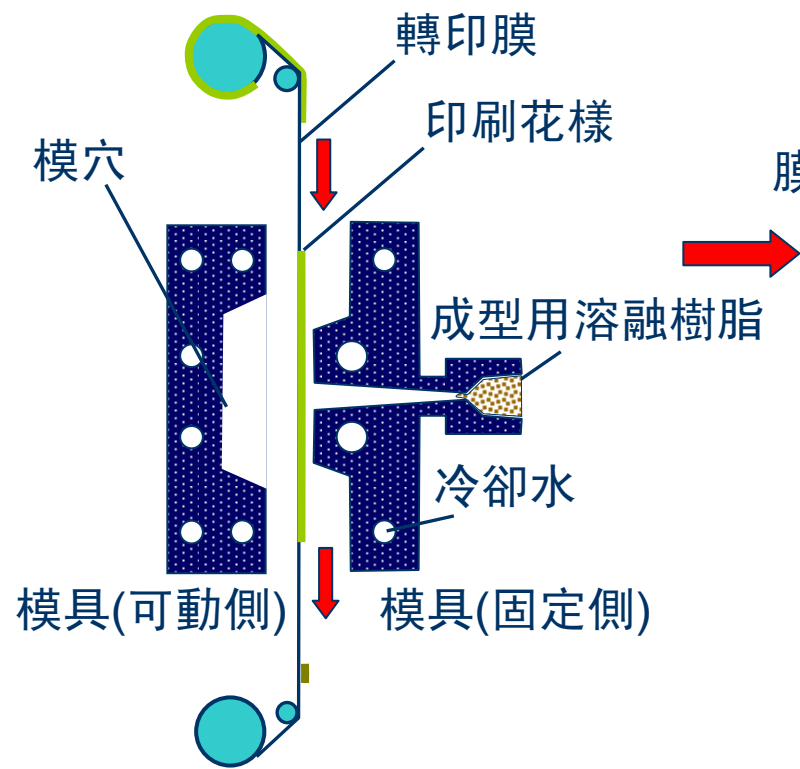


笔记本表面常见工艺——印刷

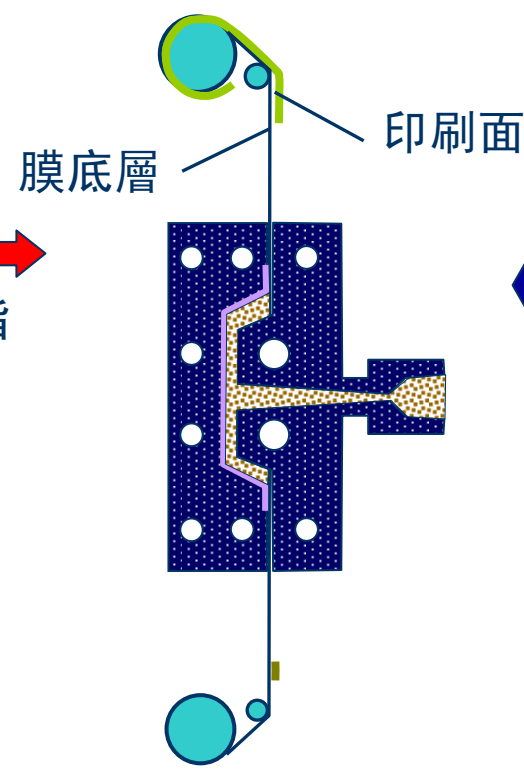


笔记本表面常见工艺——IMR

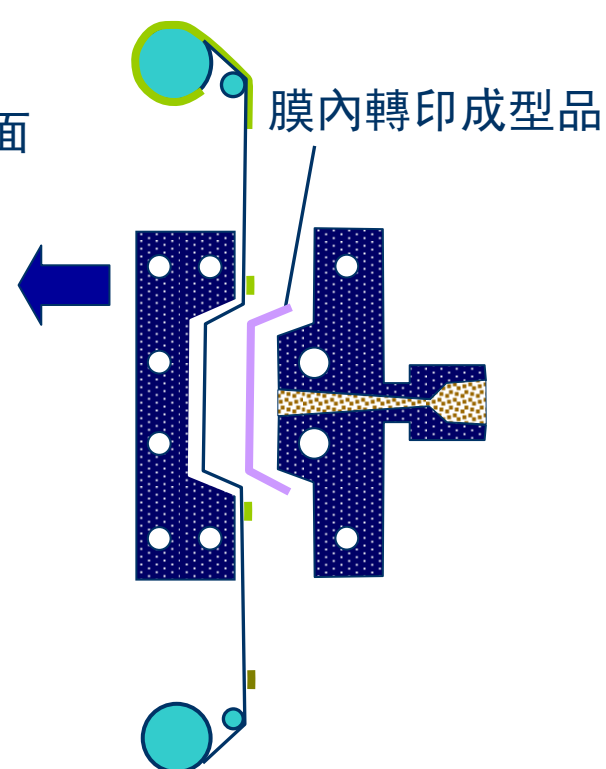
Step No.1 開始



Step No.2 閉模、射出



Step No.3 開模取出成型品



笔记本表面常见工艺——IMR

➤Film构成



笔记本表面常见工艺——IMR



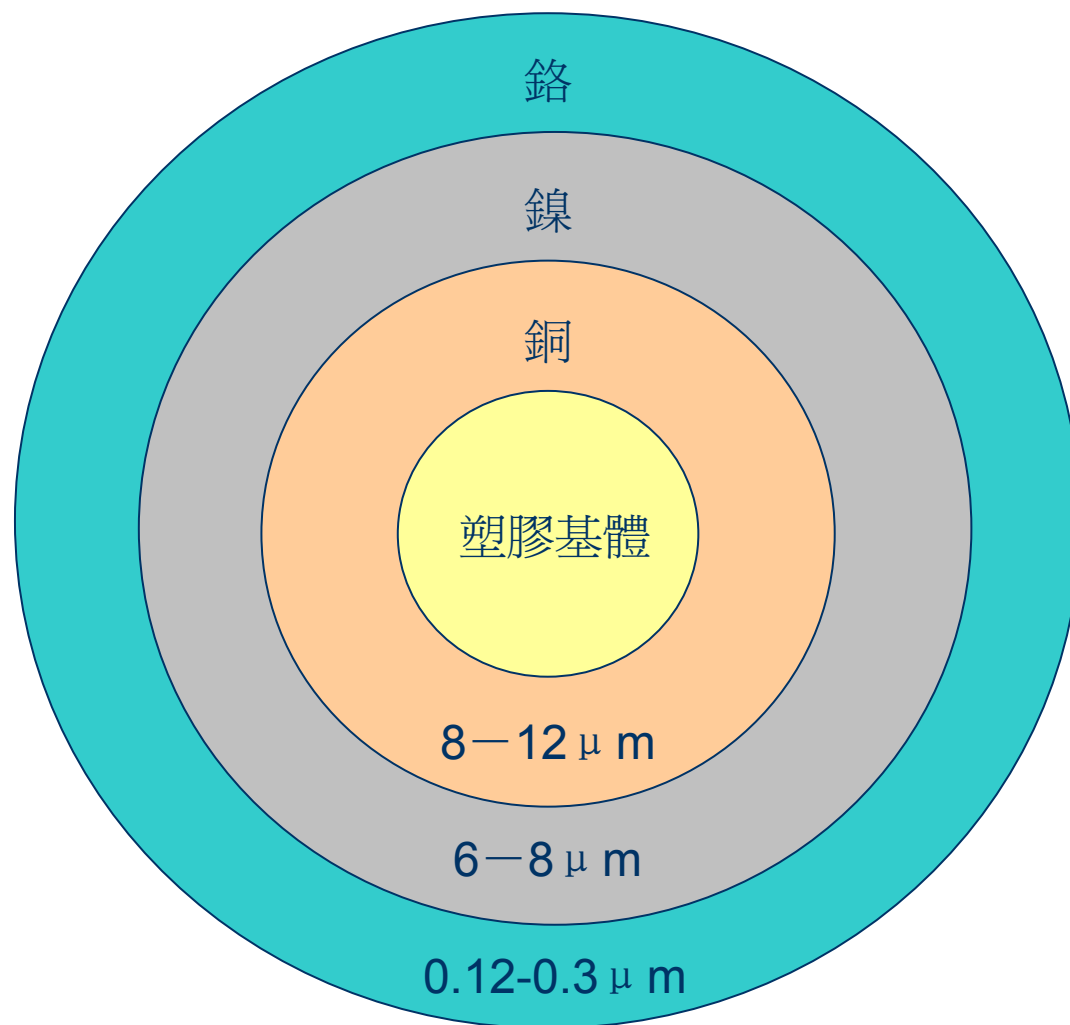
笔记本表面常见工艺——电镀

??电镀(electroplating)被定义为一种电沉积过程(electrodeposition process)， 是利用电极(electrode)通过电流，使金属附着于物体表面上， 其目的是在改变物体表面之特性或尺寸。



笔记本表面常见工艺——电镀

➤ 电镀工艺



笔记本表面常见工艺——转印

热转印技术就是将花纹图案印刷到耐热性胶纸上，透过加热，加压，将油墨层的花纹图案印到成品材料上的一种技术。

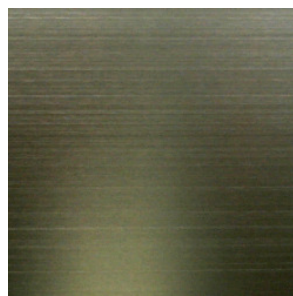
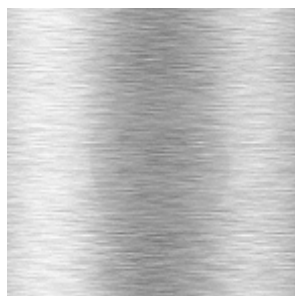


笔记本表面常见工艺——转印



笔记本表面常见工艺——拉发丝

制程方式	砂带发丝	钢丝发丝	不织布发丝
原理	使用砂带(类似砂纸)磨擦工件表面,制造表面之发丝纹路效果	使用钢丝(类似钢刷)磨擦工件表面,制造表面之发丝纹路效果	使用不织布(类似菜瓜布)磨擦工件表面,制造表面之发丝纹路效果
发丝纹之质感	短乱丝	长直丝	短乱丝或长直丝皆可
可重工性	高	低	中等
特殊要求	砂带, 钢丝及不织布皆属于消耗性材料, 需定期更换.		

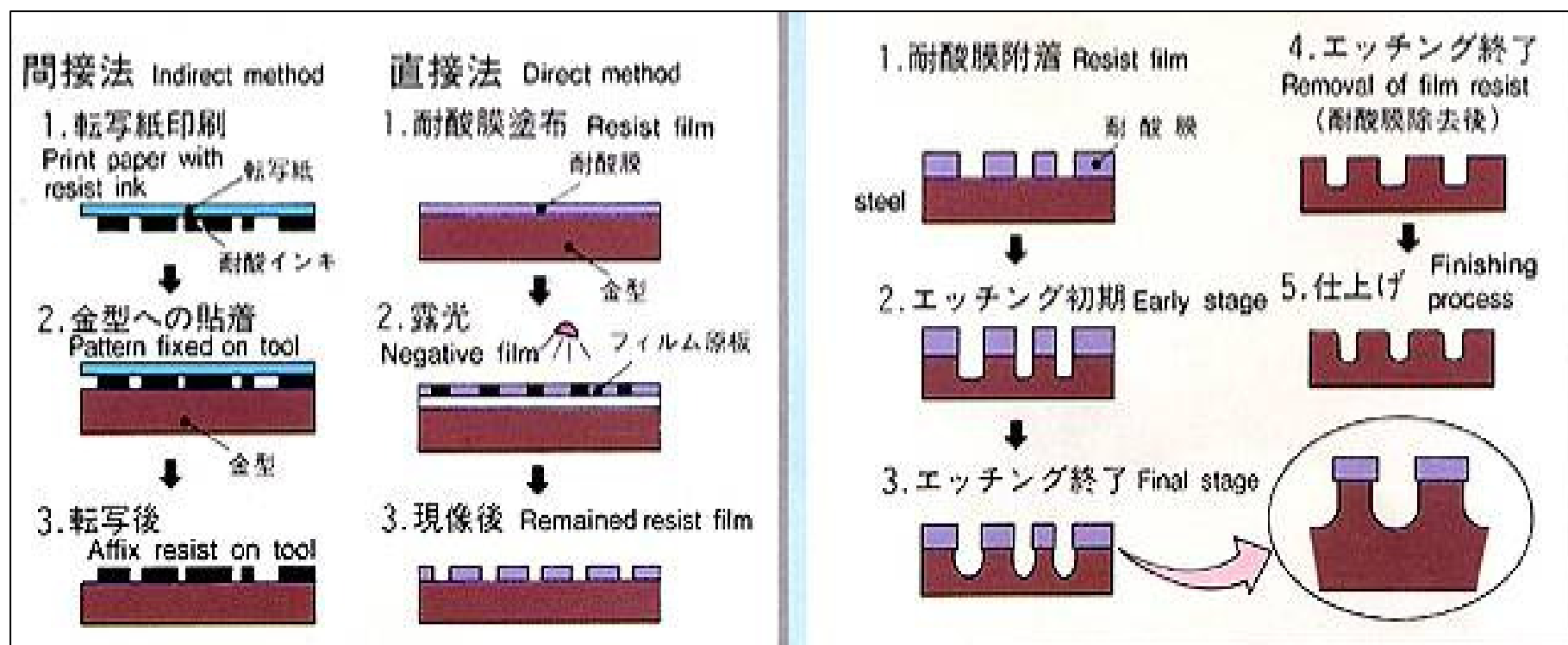


笔记本表面常见工艺——拉发丝



笔记本表面常见工艺——咬花

用药水如浓硫酸等与钢材表面腐蚀反应处理, 或者通过电极放电和喷沙处理形成的一系列外观质感纹路叫“咬花”。



笔记本表面常见工艺——咬花



笔记本表面常见工艺——咬花



笔记本表面常见工艺——咬花



笔记本表面常见工艺——RHCM

➤RHCM原理

什么是RHCM

RHCM成型方法是在射出行程之前，将模具表面温度升高到射出树脂热变形温度以上，射出树脂到保压行程之间，保证模具温度在热变形温度以上，保压完成后，用短时间降下模具温度，取出树脂冷却后的成型品，在进入下一模射出行程之前，短时间将模具温度升高。因为模具升温降温速度很快，所以成型周期可以接近一般成型时间。

RHCM成型是用高温模具的射出成型方法，透过在射出树脂到保压行程之间，将模具表面温度升高到射出树脂热变形温度以上，可以得到有着数种特色的成型品。

技术特点

- 彻底的消除塑料产品的接合线
- 对于含有玻璃纤维之产品，表面不会有浮纤之情形产生
- 薄件的成型
- 产品的咬花会更清晰
- 提高产品表面的光泽度
- 提高结晶性树脂之表面硬度及结晶化度

笔记本表面常见工艺——RHCM



笔记本表面常见工艺——RHCM

➤ RHCM成型周期模温变化

