第一图书网, tushu007.com

<<电镀件装挂技术问答>>

图书基本信息

书名：<<电镀件装挂技术问答>>

13位ISBN编号：9787122030122

10位ISBN编号：7122030121

出版时间：2008-8

出版时间：化学工业出版社

作者：郑瑞庭

页数：275

字数：242000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：http://www.tushu007.com

内容概要

电镀工件的装挂和装夹技术是电镀现场技术人员的一项基本功。
作者从事电镀技术工作60余年，积累了大量实践经验。
本书以问答的形式，全面介绍了电镀挂具设计、常见镀种及相关表面处理工艺中的装挂技术要点、电镀件装挂实例，对挂具以外的其他装挂技术，如篮筐、筛网、布兜及滚镀等形式的电镀技术也进行了详细介绍。
　本书可供电镀工人、现场技术人员阅读，也可供其他需要做电镀试验和生产的科研和技术人员参考。

第一图书网, tushu007.com

<<电镀件装挂技术问答>>

书籍目录

第一章 镀前处理的装挂技术　第一节 化学除油和强腐蚀件的装挂　1?化学除油和腐蚀之后不再洗刷的工件如何装挂？
2?工件的装挂安排在化学除油和强腐蚀之前有哪些不利因素？
3?装挂后不再经洗刷的工件如何防止出现表面状态恶化？
4?采用篮筐代替挂具进行化学除油或强腐蚀有哪些优越性？
5?利用篮筐代替装挂进行化学除油或强酸浸蚀需注意哪些方面？
6?篮筐尺寸以备多大为宜？
第二节 电解除锈件的装挂　7?采用何种材料制作电解除锈挂具较为合适？
8?如何延长电解除锈挂具的使用寿命？
9?使用铁丝以外的金属制作挂具有何不利因素？
10?工件的装挂位置有何要求？
第三节　电解除油件的装挂　11?装挂方法有何要求？
12?挂具的用料上如何满足电解除油和电镀要求？
13?挂具的结构形式有何要求？
14?电解除油过程中产生爆鸣声与挂具有何关系？
第二章　常规镀种挂具设计要求　第一节　电镀挂具的设计原则　15?常规镀种挂具设计有哪些要点？
16?如何确保选用的挂具材料在所处的镀液中稳定、不溶？
17?如何保证挂具与工件和极杠之间的良好接触？
18?主杆、支杆组合挂具为何不宜采用铆合连接工艺？
19?如何保证阴极、阳极组合式挂具的良好绝缘？
20?如何确定所挂工件的悬挂方式？
21?圆筒形工件镀内腔时如何保证设置足够的阳极面积？
22?如何满足挂具的通用性？
23?如何保证挂具工作时所需通过的电流？
24?为什么不同镀种选用挂具的截面积也不相同？
25?如何确保挂具上所挂工件的装卸方便？
26?挂具与工件非接触部位的绝缘有何方法？
第二节　电镀挂具形式　27?何谓单钩式挂具？
28?何谓主杆、支杆组合式挂具？
29?何谓阴极、阳极组合式挂具？
30?何谓弹、夹式挂具？
第三节　电镀挂具的结构　31?何谓吊钩？
有何作用？
32?何谓提杆？
有何作用？
33?何谓主杆？
有何作用？
34?何谓支杆？
有何作用？
35?何谓挂钩？
有何作用？
36?何谓围框？
有何作用？
第四节　挂具外形尺寸　37?如何考虑挂具长度？

38?如何考虑挂具的宽度？
39?挂具的长度与阳极配置有何关系？
40?如何考虑一挂工件的重量？
第五节　挂具材料的选择　　41?碱液除油用挂具宜选用何种材料？
42?酸蚀用挂具宜选用何种材料？
43?镀硬铬挂具宜选用何种材料？
44?装饰性镀铬挂具宜选用何种材料？
45?镀锌挂具宜选用何种材料？
46?镀镍挂具宜选用何种材料？
47?镀金、镀银挂具宜选用何种材料？
48?铝的阳极氧化用挂具宜选用何种材料？
第六节　挂具上工件装挂密度　　49?适宜装挂密度的依据有哪些？
……第三章　常规电镀件绑扎代替装挂第四章　电镀硬铬挂具第五章　电镀黑镍挂具 第六章　塑料电镀挂具第七章　篮筐、筛网、布兜代替挂具挂镀第八章　应用滚镀方式代替挂具挂镀第九章　插镀代替挂镀第十章　氧化、磷化、钝化与化学转化膜处理的挂具第十一章　电解抛光挂具第十二章　铝及铝合金阳极氧化挂具参考文献

章节摘录

第一章　镀前处理的装挂技术不同工艺段工件的装挂方法有所不同，在前处理工艺段中使用的挂具和装挂方式在任务比较饱满的批量生产单位多用篮筐代替挂具，但也有某些电镀厂家，由于工艺程序安排上的区别，选用挂具装挂或以铁丝绑扎方法代替篮筐。
本章对以上方法各自的工艺要求(或存放在篮筐内，或用挂具装挂，或用铁丝绑扎)以及篮筐的式样、制作篮筐材料的性质、装挂或绑扎的技术要求在各节的例题中分别进行介绍。
第一节　化学除油和强腐蚀件的装挂镀件经化学除油和强腐蚀后有的尚需洗刷、有的不再洗刷，直接转电化学除油，或直接电镀的。
则这两道工序前的装挂要求是各不相同的。
化学除油和强腐蚀之后，不再经过洗刷的镀件，则可按电镀要求装挂或绑扎，然后再进行这两道工艺程序。
如果经这两道工序之后尚需经过洗刷，则可将工件装在钛质篮筐内先进行化学除油和强酸腐蚀、然后再逐个洗刷和装挂，装挂后再洗刷则需重复操作，先卸下来，洗刷后再装挂，这样做必然会增加工作量。

编辑推荐

《电镀件装挂技术问答》可供电镀工人、现场技术人员阅读，也可供其他需要做电镀试验和生产的科研和技术人员参考。

第一图书网, tushu007.com

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:http://www.tushu007.com