

# 硬铬表面处理多少钱 硬铬表面处理 精恒液压元件公司

产品名称	硬铬表面处理多少钱 硬铬表面处理 精恒液压元件公司
公司名称	无锡市精恒液压元件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区洛社镇杨市人民东路61-1号
联系电话	13961753688 13961753688

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡市精恒液压元件有限公司

活塞杆的加工质量要求较高，其中表面粗糙度要求为Ra 0.4 μm，硬铬表面处理多少钱，另外几处圆跳动也有较高的位置精度要求。精加工方案的确定，将该活塞杆的加工划分为五个阶段：粗车（粗车外圆、端面和钻中心孔等）、精车（精车各处外圆、台阶及次要表面等）、粗磨（粗磨各处外圆）、半精磨、精磨。活塞杆的生产类型为成批生产，零件的结构复杂程度一般，但有较高的技术要求，可选用工序集中原则安排轴的加工工序。

精密细长轴进行加工的时候出现变形的情况其实也就是会比较常见的，也正是因为如此，就精密细长轴进行加工的时候，就其切削用量选择的是不是合理，硬铬表面处理公司，对于切削的时候，对于它产生的切削力方面的大小以及其切削热的多少也是不一样的。也正是因为如此，就细长轴所引起的变形也就是不一样的。精密细长轴进行加工时的切削深度，就它的切削深度本身来讲，其实也就是指在工艺系统刚度进行确认的一个大前提下，它其实也就是会随着切削深度的增加，就其车削的时候，所产生的切削力以及其切削热也就会随之增加，就其所引起细长轴上的受力以及其受热变形也就会增加。

进步外表抗腐蚀才能，并能推迟疲惫裂纹的发生或扩展，因此进步油缸杆疲惫强度。经过滚压成型，滚压外表构成一层冷作硬化层，减少了磨削副触摸外表的弹性和塑性变形，然后进步了油缸杆外表的耐磨性，一起避免了因磨削引起的。滚压后，外表粗糙度值的减小，可进步合作性质。一起，硬铬表面处理价格，降低了油缸杆活塞运动时对密封圈或密封件的冲突损害，进步了油缸的全体使用寿命。滚压工艺是一种高质量的工艺办法，牌削滚压头(45钢无缝钢管)为例证明滚压作用。滚压后，硬铬表面处理，油缸杆外表粗糙度由幢滚前Ra3.2~6.3um减小为Ra0.4~0.8um，油缸杆的外表硬度进步约30%，油缸杆外表疲惫强度进步25%。

硬铬表面处理多少钱-硬铬表面处理-精恒液压元件公司(查看)由无锡市精恒液压元件有限公司提供。无锡市精恒液压元件有限公司为客户提供“活塞杆,精密活塞杆,精密导轨”等业务，公司拥有“精恒液压元件”等品牌，专注于液压机械及部件等行业。，在无锡市惠山区洛社镇杨市人民东路61-1号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：徐国华。