

杆件镀硬铬电镀生产线报价 苏州润玺 重庆杆件镀硬铬电镀生产线

产品名称	杆件镀硬铬电镀生产线报价 苏州润玺 重庆杆件镀硬铬电镀生产线
公司名称	苏州润玺环保设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市相城区渭塘镇中汽零大厦15楼
联系电话	15172093950 15172093950

产品详情

直线式龙门电镀生产线的特征采用了龙门吊车来吊运电镀零件(带挂具的极杆或滚镀用滚筒)。电镀用的各种槽子平行布置成一条直线或多条直线，重庆杆件镀硬铬电镀生产线，吊车沿轨道作直线运动，利用吊车上的一对或两对升降吊钩来吊运，使自动线按要求程序完成加工任务。龙门吊车刚性好、吊重大、运行平稳，适用于各种尺寸的镀槽吊运工件，对于镀槽长度较大的自动线，可采用这种型式的车体结构。运行轨道安装在槽体的两边，具有减缓轨道和运行的腐蚀以及电气传感故障检查方便的优点;使用大型镀槽的自动线高精度电脑控制，具有生产过程参数自动记忆、储存，可供品质检查追溯的先进功能;可配有振动摇摆;空气搅拌;PLC自动控制，运行;可配备高精度的过滤机，保证镀层;也可配上整流机，保证电镀的稳定。

要想按工艺要求完成电镀加工，光有电源和镀槽是不够的，还必须要有一些保证电镀正常生产的辅助设备。包括加温或降温设备、阴极移动或搅拌设备、镀液循环或过滤设备以及镀槽的必备附件如电极棒、电极导线、阳极和阳极篮、电镀挂具等。加温或降温装置由于电镀液需要在一定温度下工作，因此要为镀槽配备加温设备。比如镀光亮镍需要镀液温度保持在50℃，镀铬需要的温度是50~60℃，而酸性光亮镀铜或光亮镀银又要求温度在30℃以内。这样，对这些工艺要求需要用热交换设备加以满足。对于加温一般采用直热加热方式。镀层厚度波动性，杆件镀硬铬电镀生产线那家好，反映各零件之间镀层厚度的接近程度。滚镀时，小零件在滚筒内翻到表层时正常受镀，翻回内层时电化学反应停止。电镀刚进行不久时，一部分零件翻到表层的机会多，则受镀的机会多，镀层厚；而另一部分零件翻到表层的机会少，则受镀的机会少，杆件镀硬铬电镀生产线价格，镀层薄。但随着电镀时间的延长，不同零件翻进翻出的几率会逐渐均等，各零件之间的镀层厚度就会逐渐接近，则镀层厚度波动性也就逐渐变小。并且，随着电镀时间的延长，

不同零件在滚筒内受到的各种作用也会逐渐均等，则各零件之间的表面质量也会逐渐趋于相同。杆件镀硬铬电镀生产线报价-苏州润玺-重庆杆件镀硬铬电镀生产线由苏州润玺环保设备有限公司提供。苏州润玺环保设备有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！