活塞阳极氧化设备,铝活塞硬质阳极氧化工艺，阳极氧化

产品名称	活塞阳极氧化设备,铝活塞硬质阳极氧化工艺，阳极氧化
公司名称	岳阳瑞饰表面处理设备有限公司
价格	100000.00/台
规格参数	
公司地址	岳阳平江经济开发区
联系电话	86-07306668572 13974848309

产品详情

一、活塞硬质阳极氧化介绍 ·随着发动机的高功率化，活塞的热应力和机械应力增大。因此，活塞顶部燃烧室周围往往发生龟裂现象(热裂纹)，已成为铝合金活塞的重要问题。经实验及使用证明：硬质阳极氧化处理是抑制热龟裂非常有效的办法，已成为活塞正规处理方法之一。阳极氧化处理对抑制活塞顶部，特别是直喷式燃烧室口部热龟裂很有效，在燃烧使活塞温度升高的时候，燃烧室口部母材部分会产生通常的压缩应力，如果有阳极氧化处理层，那么在阳极氧化处理层附近的母材部分会产生拉伸应力，该拉伸应力有缓和产生在铝母材部分压缩应力的作用 ·阳极氧化膜层熔点高达2000℃，导热系数小于0.16w／m.k，可使活塞顶部燃烧室承受瞬时高温，并可起绝热作用，具有良好的耐热性、绝缘性和防腐性膜层 二、 活塞快速阳极氧化工艺 ·传统的活塞阳极氧化设备采用低电流的处理方法，以防止氧化过程中大量的焦耳热的产生而导致氧化膜层的损坏，所以氧化时间较长，生产效率较低 ·活塞快速阳极氧化工艺克服了传统硬质阳极氧化时间长、生产率极低以及密封绝缘麻烦的不足的毛病。通过对氧化部位采用特殊的冷却方式并加大氧化电流密度，电解过程中，沿着越过烧伤曲线（焦化曲线）逐渐递减氧化电流，有效避免了烧伤现象的发现，阻止了阳极氧化膜的溶解，从而达到氧化膜的快速生长，提高了生产效率，降低了能耗。经活塞快速阳极氧化后的氧化膜厚度可达90um，活塞阳极氧化时间为5～10分钟，维氏硬度hv300左右 三、 活塞快速阳极氧化设备 ·活塞硬质阳极氧化生产线包括：plc电源、冷冻机组、主体氧化槽、辅助槽、工作盘、循环系统、导电系统、前后处理设备及其它辅助设施。其中氧化主要设备可整合为一体 ·活塞快速硬质氧化设备采用全封闭设计，属于环保型设备。基本无酸雾排出，无须抽风处理，不腐蚀周边设备 ·活塞环阳极氧化设备既可氧化活塞顶部，亦可氧化环槽和环岸 ·产品一次性进槽，上挂速度快，生产效率高 ·采用高性能电源和制冷设备，均为行业内知名品牌 ·氧化槽和储液槽内采用液位和温度自动控制 ·氧化工艺储存在plc中，更换机型时可迅速调出 http://www.runest.cn/fspic.html