

硬铬表面处理厂 精恒液压 扬中硬铬表面处理

产品名称	硬铬表面处理厂 精恒液压 扬中硬铬表面处理
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

不锈钢活塞杆的作用主要用于：导柱（液压气动、工程机械、汽车制造用活塞杆，塑料机械）、轴心（包装机械、印刷机械的辊轴，纺织机械，输送机械）直线光轴（直线运动）。活塞杆制作一般都采用滚压加工，这样可以使其表面层留有残余压应力，可以有助于封闭表面微小裂纹，阻碍侵蚀作用的扩展。因为通过滚压成型，所以滚压表面会形成一层冷作硬化层，可以减少磨削副接触表面的弹性和塑性变形，可以提高油缸杆表面的耐磨性，同时避免了因磨削引起的shao伤。滚压后，硬铬表面处理厂家，表面不粗糙了，降低了活塞杆运动时的摩擦损伤，因此也就提高了机器的整体使用寿命。滚压工艺是一种技术含量非常高的工艺措施，滚压前油缸杆表面粗糙度为Ra3.2~6.3um而滚压后减小到Ra0.4~0.8um，油缸杆的表面硬度、疲劳强度分别提高30%和25%。油缸使用寿命也提高2~3倍，滚压工艺较原始工艺效率提高15倍左右。以上数据说明，能大大提高油缸杆的表面质量。

无锡市精恒液压元件有限公司专业生产精密长轴(活塞杆) 16- 200、长度200mm-11000mm、采用精密冷拔、剥皮、精磨和高精度抛光的先进工艺制造，镀硬铬表面处理，各项技术指标均符合并超过国家标准。欢迎来电咨询!

操作规程及注意事项 1、镀前检验镀件尺寸，机加工表面状况，根据镀层厚度准确计算电镀时间。活塞杆镀前必须进行精抛光，光洁度越高，铬层质量越好。 2、控制好镀液工作条件，勤观察，注意温度变化，液位变化，仔细操作，如实填写操作记录。每天根据化验结果补加药水，校正电镀液。 3、镀后检查镀层质量、尺寸，清洗干净，丝牙、内孔等部位防锈保护。工件打操作钢号，边角除毛刺。

4、如果酸液溅在皮肤上，扬中硬铬表面处理，应立即用清水冲洗。 5、场地打扫干净，器具摆放整齐。

不锈钢活塞杆通过滚压成型，滚压表面形成一层冷作硬化层，减少了磨削副接触表面的弹性和塑性变形，从而提高了油缸杆表面的耐磨性，同时避免了因磨削引起的shao伤。滚压后，表面粗糙度值的减小，可提高配合性质。同时，降低了油缸杆活塞运动时对密封圈或密封件的摩擦损伤，提高了油缸的整体使用寿命。

正常操作活塞杆的过程中，经常会出现其发热的现象，很多朋友不知道为什么活塞杆会发热，以及解决的方式是什么，以及活塞杆出现发热现象会诱导出哪些问题等！

因为活塞杆在安装之后，是不可以随意的对其进行任意的移动，那么其和填料之间的配合间隙就会变小，而正常情况下活塞杆在和填料进行装配的时候，基本都会存在偏斜的现象，但是因为活塞杆的表面自身就是非常粗糙的，那么在活塞杆和填料之间的润滑油就会出现污垢，硬铬表面处理厂，如果润滑油的量偏低的话，两者之间就会出现干摩擦的现象，这时候活塞杆出现倾斜好话，那么在活塞杆运行的过程中，金属盘就会持续发热。

而当活塞杆安装在卡环槽中的话，密封的圈是会直接往前倾斜的，这时候油缸会卡在环槽的后面，这种情况出现会直接导致活塞杆的安装位置出现问题，如果强行的安装活塞杆的话，必定会导致整个推力变大很多，那么密封的圈就会受到严重的损坏，所以对活塞杆进行密封圈的安装便可以将这类问题有效解决，并同时降低活塞杆出现发热的现象。

无锡市精恒液压元件有限公司专业生产活塞杆、精密导轴、精密活塞杆等产品，欢迎来电咨询!

硬铬表面处理厂-精恒液压-扬中硬铬表面处理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（www.wxjingheng.com）为客户提供“活塞杆,精密活塞杆,精密导轴”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，在江苏无锡有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：徐国华。