

湖州电镀 金属电镀 汉铬表面处理

产品名称	湖州电镀 金属电镀 汉铬表面处理
公司名称	宣城汉铬表面处理有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省宣城市宣州区经济北开发区松泉西路
联系电话	18949552994 18949552994

产品详情

装饰铬和镀硬铬我们该如何选择呢？

现在镀铬基本分为装饰铬和镀硬铬，五金电镀，他们适用于不同的工业需求。那么我们该如何选择呢？

首先装饰铬，顾名思义，主要目的就是为了表面光亮、外形美观、防锈等等。有些地域所谓的光亮铬，也应归于此类。

而镀硬铬，是镀铬工件大量采用的一种电镀方式。镀硬铬主要是用于摩擦面，从经济上讲，湖州电镀，镀硬铬广泛应用于旧件翻修、超差工件修补回用，普通碳钢经电镀后可替代高强度材料，使产品综合成本降低。镀硬铬后的工件经磨床加工，尺寸保证性能好，表面光洁度极高。从技术上讲，电镀后可明显提高表面强度，提高摩擦副的工作精度，耐高温、耐腐蚀，广泛应用于比较精密，电镀抛光，密封要求比较高的场合，和一些恶劣工况下使用。

当然每一种工业技术都有其局限性，镀铬技术也不例外，镀硬铬不适合于表面形状比较复杂的零件，这时镀铬层厚度不一致的现象非常明显。但是由于镀铬工艺不可替代的优势，镀硬铬现在仍活跃在一些行业和某些工件制作中。

如何提高活塞杆表面镀硬铬的质量的方法

汉铬镀硬铬厂家为大家解答提高活塞杆表面镀硬铬的质量的方法：

- 1、在镀硬铬时，其活塞杆的均匀性是可以根据活塞杆阴极析出氢气泡逸出的大小来进行调节阳极布挂的稀密程度的。因为这样镀硬铬可以使氢气泡逸出均匀一致，从而使活塞杆上镀覆厚度得到均匀。
- 2、在活塞杆人表面镀硬铬电镀过程中，为了防止凸出点或边缘放电，我们应该在距离电源点6mm-12mm处装一个小阴极(保护、分流装置)。但是在装载时，金属电镀，不可以安装超过夹具的导电能力的小

阴极。

3、活塞杆在表面镀硬铬电镀的过程中，应将其活塞杆两端装上辅助阴极环，水平放在调节架上，其高低可以用调节架上的螺母进行调节。然后再水平吊入长镀槽中，这时，其镀槽的一端应是具有夹持活塞杆的机构，这样才可以将活塞杆通过轴杆外端螺母螺杆，来夹紧在夹持机构的外端上。

4、采用水平旋转装卡镀硬铬法，因为这种方法可以改变活塞杆在表面镀硬铬电镀过程中的电镀电路近似等值电阻电路，使电力线近似均匀分布、镀硬铬的镀液的分散能力均有所改善。但是在使用时，虽平放在地面上，并用绝缘材料制造了调节架，然后再改进夹持的方法和导电的机构，后使活塞杆出现转动的现象。

我们现在食用的很多东西都是经过电镀工艺加工的，那么电镀工件是怎么制作出来的呢？

电镀工艺过程一般包括电镀前预处理，电镀及镀后处理三个阶段。

镀前预处理，就是在电镀前进行预处理，其目的是为了得到干净新鲜的金属表面，为最后获得高质量镀层作准备。

主要进行脱脂，去锈蚀，去灰尘等工作。步骤如下：

第壹步：将要进行电镀的工件表面粗糙度达到一定要求，可通过表面磨光，抛光等工艺方法来实现。

第二步：去除电镀工件的油脂，可采用溶剂溶解以及化学，电化学等方法来实现。

第三步：电镀工件除锈，可用机械，酸洗以及电化学方法除锈。

第四步：电镀工件活化处理，一般在弱酸中侵蚀一定时间进行镀前活化处理。

湖州电镀-金属电镀-汉铭表面处理(诚信商家)由宣城汉铭表面处理有限公司提供。宣城汉铭表面处理有限公司(www.xchmdd.com)在化工产品加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，汉铭表面处理一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：席经理。