

无锡瑞格斯流体 液压泵站厂家 河北液压泵站

产品名称	无锡瑞格斯流体 液压泵站厂家 河北液压泵站
公司名称	无锡瑞格斯流体动力科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市新吴区硕放南开路70号
联系电话	15152250866

产品详情

改善活塞杆耐蚀性的方法：

一、机械加工方面：

- 1、镀前工件的表面不得有任何划痕、擦伤等，且表面粗糙度应不大于Ra0.2，另外，还应该尽可能地降低表面机械加工的残余张应力。
- 2、镀前工件在进行加工工件的定位中心孔应保持良好的状态。其中心孔采用带护锥形式或者圆弧形中心孔，且每次加工安装工件时，应仔细地将中心孔进行擦拭干净。
- 3、受镀表面的边缘锐角，均须进行倒钝。而且镀铬后的活塞杆应先进行精磨，磨削裕量0.03-0.05mm(单边)，然后再超精珩一次，液压泵站定制，这样可以有效防止镀层裂缝。

二、镀铬工艺方面：

- 1、可以采用复合镀铬新工艺，对活塞杆进行双层镀铬。镀铬时，应在靠近基体金属处先镀一层低硬度、富有塑性的无孔铬，然后，再镀一层硬铬。这样，液压泵站厂家，可以保证活塞杆的耐蚀性、耐磨性。
- 2、在进行复合镀铬的工艺进，其镀底层铬的温度为65-70℃，电流密度为25-30A/dm²。镀外层硬铬时，液压泵站报价，温度为50-55℃，电流密度为45-55A/dm²。而且工件在每次进镀槽后，都必须要进行阳极处理，这样可以使受镀表面活化。
- 3、镀硬铬时的电流密度应该从零开始逐渐增大到规定值，这样可以避免铬层内产生过大的内应力，影响铬层间的结合强度。此外，在镀硬铬时采用仿形电极，这样保证镀层有均匀的厚度。

活塞杆由于可以通过高强度碳钢所制成，以此来满足强度要求，然后再经过镀铬，给它一个坚硬，光滑，耐腐蚀的表面光洁度。

铬电镀是一个复杂的电化学过程。它涉及浸渍在铬酸加热的化学浴中，待镀的组件，电电压，然后通过这两个组分和液体化学溶液施加。在经过一个复杂的化学过程以及经过一段时间后，就会发生缓慢施加一薄层铬的金属表面。

通过镀铬后，活塞杆的镀层硬度可以高达HV1100，且镀层平滑、厚度均匀，分散能力强，让它对某些方面都能得到很大的提高。

活塞杆的广泛用于气缸、油缸中的活塞杆，河北液压泵站，它是作用性很强，它可以提高油缸的整体使用寿命，它可以降低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。滚压工艺是一种高质量的工艺措施，现以直径160mm镜博士牌削滚压头(45钢无缝钢管)为例证明滚压效果。

将活塞用水加热至100℃，并保持5min。将活塞销与连杆衬套面都涂上机油。左手用干抹布(多折几层)托住活塞，使销孔竖直，右手将销子平稳地插入销孔内，同时端正地转动一下销子，使它直立在销座孔内，然后用直径小于销内孔并带有端头(端头外径大于销子的内孔径)的螺栓插进销孔内，用手锤轻轻锤击螺栓的端头，活塞杆使销子打进活塞销孔内，当销子推到活塞，一边座孔刚露出1mm时停止锤击。把连杆小头按安装方向插入活塞内腔，并把衬套对准露出来的销子端头，使它进到连杆衬套内，然后再轻轻地锤击销子，使它顺利通过衬套。

无锡瑞格斯流体(图)-液压泵站厂家-河北液压泵站由无锡瑞格斯流体动力科技有限公司提供。无锡瑞格斯流体动力科技有限公司(www.wxrigas.com)为客户提供“无锡液压缸,液压站,活塞杆厂家”等业务，公司拥有“瑞格斯流体动力”等品牌，专注于行业专用设备等行业。欢迎来电垂询，联系人：徐总。