

汉铬表面处理 滚筒电镀硬铬 上海电镀硬铬

产品名称	汉铬表面处理 滚筒电镀硬铬 上海电镀硬铬
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

镀硬铬应注意什么

镀硬铬应注意以下几个方面：

1. 镀硬铬的镀液成分要保持在工艺范围内，辊轮电镀硬铬，经常分析化验铬酐、硫酸、三价铬的含量，并作调整；
2. 镀硬铬的阳极面积应为阴极面积的2倍左右，这样可使三价铬含量保持稳定；
3. 注意铜极杠不要浸入镀硬铬的镀液，以免溶解将铜杂质带入镀硬铬的镀液；
4. 镀硬铬的工件除油除锈要彻底，但酸洗不能过度，否则镀硬铬表面粗糙不易上镀层；
5. 对于高强度零件或经表面硬化处理的零件，更要注意不能酸洗过度，镀硬铬时先小电流活化，再慢慢升高电流至正常值电镀。

镀硬铬的耐磨性有多强？

镀硬铬的铬镀层由于有其特殊的结构而形成很高的硬度，由于硬度高，使耐磨性也提高。但铬镀层的耐磨性好坏，不仅仅是硬度，还有金属的延展性和弹性等也是耐磨性的决定因素。通过试验认为铬镀层的维氏硬度为 HV750 ~ HV800 时具有较大的耐磨性。

镀硬铬的镀铬层厚度与耐磨性有一定关系，同时对使用寿命也有直接的影响。使用寿命与厚度虽然不完全成比例关系，无锡电镀硬铬，但是厚度减小，使用寿命就会大大缩短。如果考虑表面耐磨性。受冲击的零件，镀硬铬的铬镀层厚度不应小于 15 μm 。对于铝合金的热冲模，镀铬后能降低黏附性，以上压模铬镀层厚度通常为 10 ~ 20 μm 。橡胶模具和塑料模具铬镀层厚度只要求 3 ~ 5 μm 即可，橡胶模具和塑料模具经镀铬后，使用寿命将延长 5 ~ 10

倍。镀硬铬的铬镀层具有较低的摩擦系数，尤其铬的干性摩擦系数与所有电镀金属层相比是最低的。镀硬铬的铬镀层与钢铁材料的摩擦系数为0.15。

为什么油缸轴需要镀硬铬，大家知道吗？今天汉铭表面处理就来为大家分析。

液压缸是液压系统中重要的执行元件，用于执行往复运动，在工程机械中应用广泛，但却极易产生磨损，所以国内常采用表面镀硬铬(镀层厚度0.03~0.05mm)并抛光。油缸轴高耐蚀性镀硬铬工艺合金钢材料被广泛应用于航空航天领域。

那么油缸轴是如何让进行镀硬铬的呢？

在油缸轴镀硬铬前，要先进行表面抛光，经过化学除油，热、冷水清洗，再上工夹具，装阴极保护圈(轴两端台阶处)，滚筒电镀硬铬，用塑料膜、带包扎非镀面及部分挂具，再测量轴的镀前尺寸并注在挂钩上，接着用水砂纸擦光并水洗干净，电镀硬铬价格，放进镀硬铬的镀槽进行预热。

通过阳极处理，进行镀硬铬，将始镀时间至出槽时间记录在黑板上，在出槽之前先降低电流，后将镀件吊起在槽中测量尺寸，合格的油缸轴出槽，进行回收并清洗，拆包扎物，用清水冲洗干净，进行专职检测镀层质量及尺寸，接着进行抛光至成品。

汉铭表面处理(图)-滚筒电镀硬铬-上海电镀硬铬由宣城汉铭表面处理有限公司提供。行路致远，砥砺前行。宣城汉铭表面处理有限公司(www.xchmdd.com)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!