

工業用クロムめっき

金属の表面硬化の方法には、溶射、渗炭、窒化、高周波焼入とう種々ありますが、いずれも素材の種類により困難な場合もあるのに比し、工業用クロムめっきは素材に制約が少く、低温加工のため歪が発生せず、硬度も優れ反面摩擦係数が小さい、又表面仕上げ方法の選択が自由であるなどの諸点から、あらゆる産業分野において最良の表面硬化法として広く利用されています。

＜工業用クロムめっきの諸性質＞

1. 硬 度 ビッカース硬さ 800~1200
2. 耐摩耗性 摩擦係数が小さく、滑動係数で比較すると、鋼と鋼の場合は0.3であるのに対し、めっき面と鋼とでは0.16にすぎない。
3. 耐 蝕 性 塩酸、弗酸には腐蝕し、リン酸、稀硫酸にはやや侵されるが、その他の酸類には侵されない。したがって、普通鋼に加工して不銹鋼の役割をはたし、かつ耐摩耗性の向上を計ることができる。
4. 耐 熱 性 多少の変色はまぬかれませんが、最高 1200°C までは耐える。
5. 光 沢 性 表面仕上げとして、鏡面艶出し、艶消し、半光沢、梨地状とう自由に選択できる。離型性が非常に良く、離型材を不要とする程である。
6. めっきの厚さ 着色程度から数ミリまで自由に加工できる。
7. 部分めっき加工 ロールの表面あるいは軸部など必要個所のみをめっき加工ができる。
8. めっきの再加工 一度めっき加工を行なったものでも、そのめっきをハク離し、何回でもめっきのつけ直しができるため、常に新品として加工品を使用できる。
9. 素材へ影響 低温度加工 (50°C 前後) のため、素材に歪や結晶の発達を起さない。
10. 水素脆性の除去 めっき加工によつて生ずる水素脆性は、めっき後の熱処理により自由に除去できる。
11. ポーラス・クロムめっき エンジンライナー、軸部とう摩耗の激しい部分に各種ポーラス加工をほどこし、潤滑油の保持性を高め、耐摩耗性と兼ねて機械の寿命を延長する。

＜工業用クロムめっきの用途＞

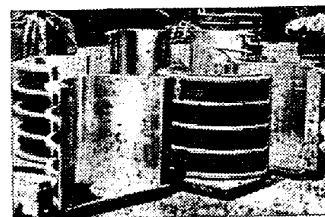
圧延ロール	鋼管引抜きダイス	鍛造・プレス型
ワークロール軸部	連続鑄造用モールド・モールドチューブ	
ロールガング軸部	各種シャフト・ロッド類	電子機器部品
コンダクターロール	エンジン・油圧・水圧シリンダー	
デフレクターロール	ゴム・プラスチック用金型	
レベラーロール	耐火レンガ用金型	航空機部品
ピンチロール	繊維機械・ガイド類	
ガイドロール	ラミネート用ロールの特殊加工	

＜工業用クロムめっきの加工技術 JIS＞

工業用クロムめっきの加工技術 JIS は「JIS H8615」に記載されておりますが、当社は昭和 15 年の創立以来、工業用クロムめっきを専門に営業を続けており、業界随一の技術と設備をもつて、内外諸規格 (JIS・ASTM・MIL とう) 以上の高品質を常に維持しております。



軸部が摩耗した際、ベアリングを交換することなく、めっきで肉盛りして原寸に復し使用することができ
ろーる軸部



鋼管引抜きダイス



ウオークライ
ンブ用ク
ラップ
シャフト

加工技術 JIS 表示許可工場 許可番号第 367158



硬化クローム工業株式会社

本社工場 〒123 東京都足立区新田 2-11-19 電話 東京 03 (911) 代表 7121
横浜工場 〒226 横浜市緑区青砥町 350 電話 横浜 045 (931) 代表 4537