

49. Режим работы ванны при пористом хромировании

Декапирование			Хромирование		Анодное травление		
Температура раствора, °С	Плотность тока, А/дм ²	Продолжительность, с	Температура электролита, °С	Плотность тока, А/дм ²	Температура электролита, °С	Плотность тока, А/дм ²	Продолжительность, мин
58—60	40	40—60	60	45	50	40	10—12
Примечание Пористость поверхности необходима для удержания смазки							

50. Состав электролитов и режимы железнения (осталивания)

Электролит	Содержание, г/л			Режим работы		Твердость покрытия, кгс/мм ²
	Хлористое железо	Хлористый натрий	Соляная кислота	Температура, °С	Плотность тока, А/дм ²	
I	300	300	0,36	100—100	10—12	400
II	500	100—200	3,0—3,5	95—100	15—20	300
III	500—600	—	0,36—3,6	95—100	20	300

51. Последовательность технологических операций при хромировании и железнении

Операция	Оборудование
<p>Очистка от грязи и смазки в бензине или специальных растворах</p> <p>Сушка деталей обдувкой сухим воздухом или протирка ветошью</p> <p>Контроль качества поверхности и дефектация</p> <p>Механическая обработка до удаления износа</p> <p>Накатка шероховатой поверхности (для пористого хромирования) *</p> <p>Полирование до удаления следов шлифовального круга</p>	<p>Специальные ванны</p> <p>Вытяжной шкаф установки сжатого воздуха</p> <p>Мерительный инструмент</p> <p>Установка магнитной или ультразвуковой дефектоскопии</p> <p>Шлифовальный станок</p> <p>Накатной ролик. Токарный станок</p> <p>Эталон шероховатости поверхности</p>