

# 电火花表面镀硬机-ROCKLINIZER

(电火花镀涂技术)



适于硬而耐磨金属表面

- \* 容易操作
- \* 便携式
- \* 低电压
- \* 修补材料选择量大
- \* 无需烧焊经验
- \* 适用于所有含铁金属

**Rocklinizer** 是应用电火花放电技术使电极材料在金属表面形成一层局部耐磨超硬镀层。其特点是涂镀过程不产生可感热度,因此也不产生因热造成的各种缺陷;镀上的耐磨材料也不会脱离或剥落。涂镀过的表面无需再进行热处理便可达到足够的硬度,如需要还可进行精磨等其它表面加工。

## 电极的类型

**钨基硬质合金** 应用于高速钢和其他金属表面来延长其有效使用寿命,减少磨损。

**钛基硬质合金** 能巩固或修复磨损的钨基硬质合金材料,使其具有更长的耐磨性。

**Rockhard** 电极加强材料,用于增加工作厚度,修复工件尺寸,通过表面镀厚处理来修复工具尺寸,弥补尺寸公差,避免冲压件粘贴及维持,轴承,轴及其它金属表面的尺寸。

## 增加生产力 / 减少费用

这种金属表面加工处理的目的是提高生产力和降低成本。当工具和模具在使用中由于磨损而没有得到更新,一段时间后会造器机器停止运转,操作员停工,需要增加设定,检查时间,及重新制作或改造工具及模具的费用。如果我们事先购买 **Rocklinizer**, 这些问题就能够避免或得以解决

**ROCKLIN**  
MANUFACTURING CO.

WEB SITE: [www.rocklinmanufacturingco.com](http://www.rocklinmanufacturingco.com)

E-MAIL: [info@rocklinmanufacturingco.com](mailto:info@rocklinmanufacturingco.com)

ENGINEERS • MANUFACTURERS SINCE 1934

110 S. JENNINGS STREET  
P.O. BOX 1259  
SIOUX CITY, IOWA 51102-1259 USA

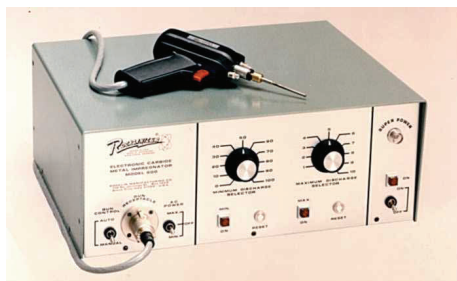
(712) 255-7957  
(800) 831-0890  
FAX (712) 252-5619



# 可修补的模型



MODEL 800E



MODEL 600E

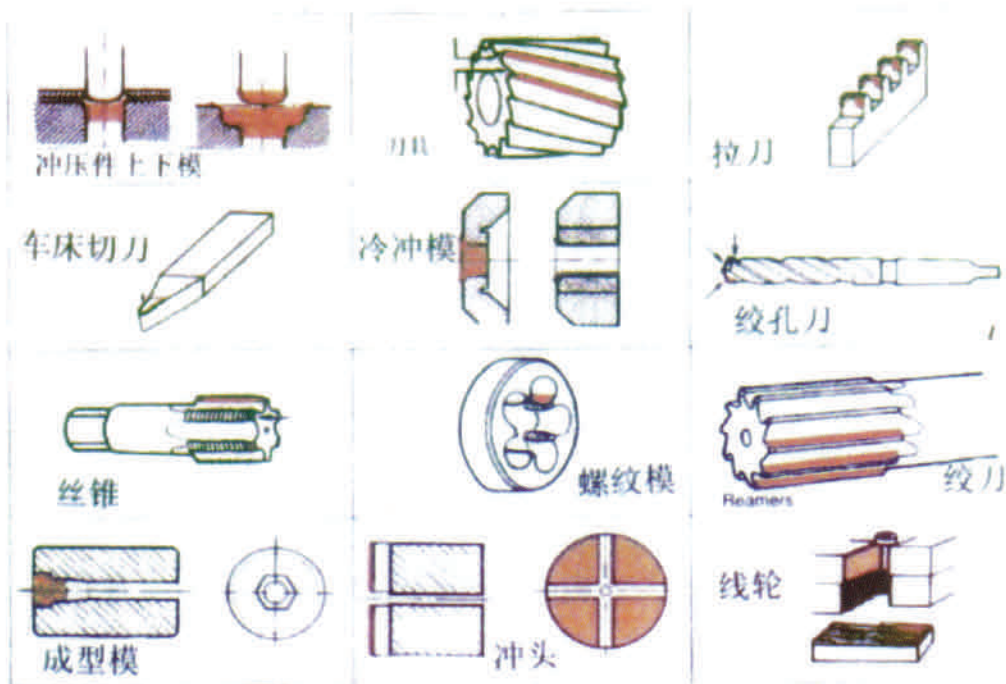


MODEL 500E

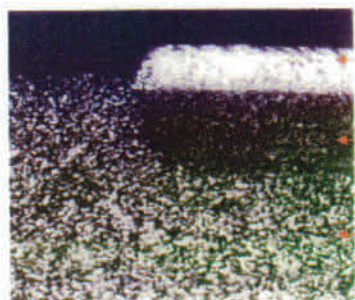


MODEL 380E

## 典型的用途



显微硬度 放大 250倍



涂层区域硬度 82 HRC

过渡层硬度 75 HRC

基体组织, 无变化

### 技术数据

镀层厚度范围在 0.02 mm-0.1 mm 之间, 通过机器旋钮以每格 0.02mm 的厚度调节, 其方便在于一旦调整某一厚度, 即使在工具表面某处反复涂镀, 也不能增加镀层的厚度, 而只是增加镀层的致密度, 更高的厚度可用 Rocklinizer 电极材料取得。