

激光合金化淬火厂家 惠州激光合金化淬火 泰格激光公司

| | |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 激光合金化淬火厂家 惠州激光合金化淬火 泰格激光公司 |
| 公司名称 | 广州泰格激光技术有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 广州市黄埔区创业路16号中航C座二层 |
| 联系电话 | 18925080801 |

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：广州泰格激光技术有限公司

泰格激光技术——激光合金化淬火

激光淬火的优势能够小结为以下几个方面：

与基本淬火对比，热键入少、工件不变形不裂开，与离子束淬火对比，不用真空泵，而且能够水冷散热，惠州激光合金化淬火，淬火强度比基本方式高淬火层机构细腻、强延展性好且耗能低。

淬火可控性（总宽、部位、深层、边沿淬火这些），激光淬火淬硬层匀称，强度高，加温层深层和加温运动轨迹非常容易操纵，便于完成自动化技术。

协调能力强，大尺寸零件激光合金化淬火，机器设备模块化设计，用一个激光头能够对不一样规格、样子的工件开展淬火。激光合金化淬火

泰格激光技术——激光合金化淬火

传统的感应淬火和火焰淬火，因其人员依赖性较强、操作复杂、且模具曲面异形多变等特点导致淬火周期长、淬火质量低、开裂等常见问题，淬火后变形量大需二次精加工，无形中增加了模具的交付周期和

加工成本，而激光淬火有其淬火硬度高、变形量小、能反复淬火等显著优势。

首先在模具型面图纸上用CAD/CAM软件找出3个定位CH孔，导出step格式文件，薄壁零件激光合金化淬火，用Mastercam打开，在模具上根据3个CH孔测好坐标，输入测好的坐标值到Mastercam中，为路径线定好基准。用Mastercam的5轴路径编程插件编制淬火路径线，以上均为现有计算机辅助设计和辅助制造系统的常规应用，在实际应用中也可选择其他的CAD/CAM系统而非局限于前面提及的几种。激光合金化淬火

泰格激光专业性——激光合金化淬火因此在很多工业化生产领域中实慢慢取代感应线圈淬火和分析化学热处理方法等传统工艺。尤其是在重要的是激光淬火上下左右商品产品工件的变形大部分可以忽略，因此特别是在适合精密加工要求的零件金属材料表面解决。激光淬硬层的深层次依照零件成分、规格型号与模样以及激光制作工艺基本参数的不一样，激光合金化淬火厂家，一般在0.3~2.0Mm范围正中间。对大中小型传动系统传动齿轮的电动机轴、大中小型轴类零件的电机轴进行淬火，表面粗糙度基本始终不变，无需过后机械加工制造生产制造就可以考虑到实际工作中情况的规定。激光合金化淬火泰格激光专业性——激光合金化淬火激光熔凝淬火技术性是运用激光束将基材表面加温到熔化温度之上，因为基材内部传热制冷而使熔化层表面迅速制冷并凝结结晶体的加工工艺全过程。得到的熔凝淬火机构十分高密度，沿深层方位的机构先后为熔化-凝结层、改变硬底化层、热危害区和基材。激光合金化淬火

激光合金化淬火厂家-惠州激光合金化淬火-泰格激光公司由广州泰格激光技术有限公司提供。广州泰格激光技术有限公司为客户提供“激光淬火加工,激光熔覆加工,激光淬火设备,激光熔覆设备”等业务，公司拥有“广州激光淬火加工,深圳激光淬火加工,佛山激光淬火加工”等品牌，专注于机械加工等行业。欢迎来电垂询，联系人：张先生。