

# 模具激光表面硬化加工 泰格激光加工 中山模具激光表面硬化

产品名称	模具激光表面硬化加工 泰格激光加工 中山模具激光表面硬化
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——模具激光表面硬化

挑选理想化的制冷速率和制冷物质：在钢的 $M_s$ 点之上快冷，超过该钢临界值淬火制冷速率，钢中低温马氏体造成的应力为热应力，表面为压应力，里层为张应力，互相相抵，合理避免热应力裂纹产生，在钢的 $M_s$ - $M_f$ 中间缓冷，大幅度减少产生淬火奥氏体时的机构应力。当钢中热应力与相对应力总数为正(张应力)时，则易淬裂，中山模具激光表面硬化，为负时，则不容易淬裂。灵活运用热应力，减少改变应力，操纵应力总数为负，能合理防止横着淬火裂纹产生。CL-1有机化学淬火物质是比较理想淬火剂，另外可降低和防止淬火磨具畸变，还可操纵硬底化层有效遍布。模具激光表面硬化

### 泰格激光技术——模具激光表面硬化

#### 剥离裂纹

模具服役时在应力作用下，五金模具激光表面硬化，淬火硬化层一块块从钢基体中剥离。因模具表层组织和心部组织比容不同，淬火时表层形成轴向、切向淬火应力，冲压模具激光表面硬化，径向产生拉应力，并向内部突变，在应力急剧变化范围较窄处产生剥离裂纹，常发生于经表层化学热处理模具冷却过程中，因表层化学改性与钢基体相变不同时性引起内外层淬火马氏体膨胀不同时进行，产生大的相变应力，导致化学处理渗层从基体组织中剥离。如火焰表面淬硬层、高频表面淬硬层、渗碳层、碳氮共渗层

、渗氮层、渗硼层、渗金属层等。化学渗层淬火后不宜快速回火，尤其是300℃以下低温回火快速加热，会促使表层形成拉应力，而钢基体心部及过渡层形成压缩应力，当拉应力大于压缩应力时，模具激光表面硬化加工，导致化学渗层被拉裂剥离。模具激光表面硬化

### 泰格激光技术——模具激光表面硬化

根据淬火与不一样温度的回火相互配合，能够大大提高金属材料的抗压强度、延展性及疲劳极限，并可得到这种特性中间的相互配合(综合性物理性能)以考虑不一样的应用规定。

此外，淬火还可使一些独特特性的钢得到一定的物理学特性，如淬火使稀土永磁钢提高其铁磁性材料、不锈钢板提升其耐腐蚀性等。模具激光表面硬化

模具激光表面硬化加工-泰格激光加工-中山模具激光表面硬化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是从事“激光淬火加工,激光熔覆加工,激光淬火设备,激光熔覆设备”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：张先生。