

广州内孔激光合金化加工厂家「多图」

产品名称	广州内孔激光合金化加工厂家「多图」
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

泰格激光淬火加工——内孔激光合金化加工厂家

石油转向轴局部加工工厂激光热处理过的曲轴由于激光热处理越来越显示其优越性，各种大功率CO2激光热处理机不断问世。有些大型企业不惜代价引进国外先进的设备，如大连机车车辆厂引进德国6000WC O2激光器用于大型曲轴热处理生产线等。与此同时，国产的大功率CO2激光热处理设备销售每年也成倍增长，激光热处理生产线在各地相继发展起来。内孔激光合金化加工厂家

泰格激光器淬火生产加工——内孔激光合金化加工厂家频表面淬火第i一种高频率淬火是把罗马柱模具放置一个交替变化电磁场中，罗马柱模具造成感应电动势而被加热。电流量频率越高，电流量加热层愈薄。淬火之后，内孔激光合金化加工厂家，因为马氏体化是在很大的氢压下开展的，因而能量源多，不容易成长，淬火后机构为细隐晶奥氏体。表面强度高，比一般淬火提高iHRC2 - 3，并且延性较低。明显提高模具的疲劳极限，小规格模具能够提高1 - 2倍，大物件还可以提高20% - 30%。加热温度和淬硬层薄厚易操纵，有利于完成机械自动化和自动化技术，获得了普遍的运用。但针对样子繁杂的模具解决较为艰难。内孔激光合金化加工厂家

泰格激光淬火加工——内孔激光合金化加工厂家

防范措施：

(1) 模具钢材淬火后应立即回火，充足回火，数次回火，以清除淬火热应力；

(2) 模具钢材淬火后一般不适合在350-400 回火，因T机构常在这里温度出现，产生有T机构磨具应处理完毕，磨具应开展防锈处理解决，提升抗蚀特性；内孔激光合金化加工厂家

(3) 热作磨具服役前开展超低温加热，冷工磨具服役一个环节后开展一次超低温回火清除地应力，不但能避免 和防止晶间腐蚀裂纹产生，还可大大提高磨具使用期，一举两得，有明显技术性经济收益。内孔激光合金化加工厂家

广州内孔激光合金化加工厂家「多图」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广东广州,机械加工的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在泰格激光技术领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创泰格激光技术更加美好的未来。