

# 惠州局部激光镀铬加工厂家「多图」

产品名称	惠州局部激光镀铬加工厂家「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——局部激光镀铬加工厂家

久恒激光淬火

采用久恒光电研发的中小功率激光强化装备，对刀片表面进行激光强化处理，刃口获得细晶马氏体，淬火后刀锋硬度约750-850HV1，淬火层深度0.4-0.6mm。

采用刃口激光淬火实现了绿篱机刀片的强韧化处理，刃口硬度得到大幅提升，耐磨性得到保障，产品使用寿命提高近10倍，且无崩刃现象，实现绿篱机全寿命无需更换刀片的目标。局部激光镀铬加工厂家

泰格激光淬火加工——局部激光镀铬加工厂家

刀具表面加固用激光照射材料，选择适当的波长和控制照射时间、功率密度，可使材料表面熔化和再结晶，达到淬火或退火的目的。激光热处理的优点是可以控制热处理的深度，可以选择和控制热处理部位，工件变形小，可处理形状复杂的零件和部件，可对盲孔和深孔的内壁进行处理。例如，气缸活塞经激光热处理后可延长寿命；用激光热处理可恢复离子轰击所引起损伤的硅材料。局部激光镀铬加工厂家

泰格激光淬火加工——局部激光镀铬加工厂家

如今开展激光熔凝解决的行业各种各样原材料的热轧带钢等产品工件，其表面表面粗糙度早已贴近激光淬火的水准。激光淬火已经取得成功地运用到行业、机械制造业、石油化工设备制造行业中零配件的表面加强，尤其是在提升热轧带钢、导卫、传动齿轮、剪子等零配件的使用期层面，成效显著，获得了非常大的经济收益与社会经济效益。近些年，局部激光镀铬加工厂家，在磨具、传动齿轮等零部件表面加强层面也获得愈来愈普遍的运用。局部激光镀铬加工厂家

### 泰格激光淬火加工——局部激光镀铬加工厂家

与感应淬火、火苗淬火、渗氮淬火加工工艺对比，激光淬火淬硬层匀称，强度高（一般比感应淬火高1-3 HRC），产品工件形变小，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，不用象感应淬火那般依据不一样的零件规格设计方案相对的磁感应电磁线圈，对大中型零件的生产加工也不必遭受渗氮淬火等有机化学热处理工艺时炉内规格的限定，因而，在许多工业生产行业中，正逐渐替代感应淬火和有机化学热处理工艺等传统手工艺。特别是在关键的是，激光淬火前后左右产品工件的形变基本上能够忽视，因而，非常合适高精密规定的零件表面解决。激光淬硬层的深层按照零件成份、规格与样子及其激光加工工艺主要参数的不一样，一般在0.3-2.0Mm范畴中间。局部激光镀铬加工厂家

惠州局部激光镀铬加工厂家「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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！