

激光表面淬火加工哪里找 泰格激光加工 中山激光表面淬火加工

产品名称	激光表面淬火加工哪里找 泰格激光加工 中山激光表面淬火加工
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

泰格模具淬火——激光表面淬火加工

线圈的

1.线圈与工件相碰。原因是耦合间隙过小，可能是线圈变形或间隔定位块磨损超过极限。感应加热设备厂规定，间隔定位块的磨损不能超过 $0.3D$ （ D 为有效圈内径与定位块接触端的间距）。

2.轴颈表面清洗不干净，残留铁屑会被磁力吸聚，中山激光表面淬火加工，和机油残渣结成壳层。壳层将在线圈和工件形成导体，加热通电时产生火花，使轴颈表面和线圈表示同时。因此，激光表面淬火加工哪里找，曲轴颈淬火前，是否清洗干净是决定感应器使用寿命的重要因素。

泰格模具淬火——激光表面淬火加工

常发生在模具成品淬火、回火后磨削冷加工过程中，多数形成的微细裂纹与磨削方向垂直，深约 $0.05-1.0$ mm。

(1)原材料预处理不当，未能充分消除原材料块状、网状、带状碳化物和发生严重脱碳；激光表面淬火加工

(2)终淬火加热温度过高，发生过热，晶粒粗大，生成较多残余奥氏体；

钢铁工件在淬火后具有以下特点：

得到了马氏体、贝氏体、残余奥氏体等不平衡（即不稳定）组织。

存在较大内应力。

力学性能不能满足要求。因此，汽车模具激光表面淬火加工，钢铁工件淬火后一般都要经过回火 激光表面淬火加工

泰格模具淬火——激光表面淬火加工

缸筒局部淬火应用情况

缸筒材质为合金结构钢35CrMoV，热处理技术要求：

外径 100.14mm ± 0.05mm处硬度 50HRC，淬硬层深度（淬硬层深度定义为从表面以下硬度在35HRC以上的厚度）1~1.5mm。

表面不可有熔化、裂纹、变形等缺陷。激光表面淬火加工

产品表面不可碰划伤。

（1）设备名称

激光多功能加工系统，设备型号为RC-LMS-4000-D-R。激光表面淬火加工

（2）激光淬火前准备

清洗缸筒工件表面的油污、杂质等，并确保激光淬火部位表面外观质量；缸筒激光淬火部位光洁度较高，激光表面淬火加工价格，表面均匀涂上SiO₂激光吸光涂料，减小缸筒表面激光的发射来保证激光的吸收率；缸筒激光淬火前烘干涂层，为后续激光淬火做准备；检验设备的工作状态，保证淬火过程中设备的正常运行。

激光表面淬火加工

激光表面淬火加工哪里找-泰格激光加工-中山激光表面淬火加工由广州泰格激光技术有限公司提供。行路致远，砥砺前行。广州泰格激光技术有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为工业制品具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!