

家电模具激光淬火加工 中山模具激光淬火加工 "泰格激光"

产品名称	家电模具激光淬火加工 中山模具激光淬火加工 "泰格激光"
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——模具激光淬火加工

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，和机油残渣结成壳层。壳层将在线圈和工件形成导体，中山模具激光淬火加工，加热通电时产生火花，使轴颈表面和线圈表示同时。因此，家电模具激光淬火加工，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——模具激光淬火加工

形状畸变 原始组织不均匀（正火或等温退火），加热不均匀，以及冷却不均匀造成的，一般采用的措施有：消除内应力，提高零件的旋转速度，连续淬火加热，模具激光淬火加工公司，使零件与感应器的相对距离相等。

轴类零件高频淬火时，会出现硬度低、软带或软点的原因：

- 设备的功率选择不当，加热比功率小、加热时间短；
- 感应器和冷却器设计不合理，感应器的内径与工件不一致，造成加热和冷却不均； 加热和冷却工艺不合理，或感应器内存有水，附在工件上造成淬火后形成软点，或冷却介质的压力小、介质的流量小、喷水孔堵塞或弥死，造成冷却不充分； 加热功率过大和加热时间长，出现过热或晶粒粗大；
- 原始组织有粗大的块状铁素体存在，材料的含碳量偏高或材料的淬透性过高或过差；
- 回火温度不均匀或回火不充分； 淬火温度低等或移动速度过快；

材料表面脱碳，预先热处理过程中脱碳，晶粒粗大不均，材料的原始组织出现带状组织、偏析等。

泰格模具淬火——模具激光淬火加工

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；模具激光淬火加工

(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，钢铁工件淬火后一般都要经过回火 模具激光淬火加工

家电模具激光淬火加工-中山模具激光淬火加工-"泰格激光"由广州泰格激光技术有限公司提供。家电模具激光淬火加工-中山模具激光淬火加工-"泰格激光"是广州泰格激光技术有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：张先生。