

振动时效检测

产品名称	振动时效检测
公司名称	深圳市讯科标准技术服务有限公司营销部
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区航城街道九围社区洲石路723号强荣东工业区E2栋二楼
联系电话	0755-23312011 18002557368

产品详情

检验周期时间：7-15个工作日

检测费用：技术工程师根据客户检验要求及其试验复杂性制订实验方案开展价格。

激光淬火检验范畴

轴类零件，焊接，金属材料产品工件，预制构件，铝合金型材厚钢板，机床铸件，膨胀金属波纹管等。

检测项目

激光淬火清除应力检测，激光淬火去应力检测，激光淬火残余应力检测等。

中化所检验报告有什么作用?能够帮你们处理哪些问题?

- 1、市场销售应用。(市场销售自己的产品，出示第三方检测汇报让客户更为信任自身的产品质量)
- 2、产品研发应用。(研发过程中，遇到一些较为棘手的问题，根据检验报告数据信息来解决问题，进而减少研发周期，减少研发成本)
- 3、改进产品品质。(通过对比检验数据信息，发觉本身商品存在的问题，提高产品质量，降低生产成本)
- 4、科研论文数据信息应用。
- 5、竞投，招投标应用(中化所检验周期时间短一些，检测费用低，认同度高些，特别适合招投标应用)

激光淬火检验

激光淬火测试标准

GB/T 25712-2010激光淬火工艺参数挑选及实际效果鉴定方式

GB/T 25713-2010脚踏式激光淬火设备

JB/T 5925.1-2005脚踏式激光淬火设备 第1一部分：主要参数

JB/T 5925.2-2005脚踏式激光淬火设备 第2一些：技术标准

JB/T 5926-2005激光淬火实际效果 鉴定方式

JB/T 10375-2002电焊焊接预制构件激光淬火工艺参数挑选及技术标准

SL 749-2017水工金属结构激光淬火基本上技术标准和效果鉴定方式

激光淬火有关信息

剩余应力的形成是一个复杂的全过程，在产品工件电焊焊接、锻造、锻造、热冷调直、热处理工艺和机械加工制造等工艺中都可以发生剩余应力。如未妥善处理，对工件的构造脆性断裂、疲惫损坏、冲击韧性和尺寸稳定性均会产生影响。

如在产品工件焊接过程中是对焊接件部分加温进而慢慢制冷的过程，不平衡温度梯度使焊接件各部分造成不均匀外部经济形变，从而产生残余应力。按功效时长有电焊焊接瞬间地应力和焊后剩余应力，一般焊后剩余应力是造成产品工件形变和裂开等工艺缺点的重要原因。故清除和均化剩余应力看起来极其重要。目前大家一般采用自然时效、热时效和激光淬火三种方式来解决剩余应力。

激光淬火(又被称为高频振动消除应力)，是一种节约资源的新技术和新技术。它通过机械设备高频振动的方法调整金属结构的热应力，做到减少预制构件剩余应力和稳定几何尺寸的目的。

“激光淬火”的基本方法是什么将振打器安装在弹性支承的被解决产品工件上，运用控制柜按工艺规程操纵颤振的频率、震动时间等工艺参数，使预制构件震动一定的时间(一般10—40min)，随后取出振打器就完成了了一次调质处理。