

# 激光热处理加工修复 东莞激光热处理加工 泰格激光公司

产品名称	激光热处理加工修复 东莞激光热处理加工 泰格激光公司
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

泰格激光技术——激光热处理加工

十种常见淬火方式归纳

热处理方法中淬火的常见方式有十种，激光热处理加工哪里有，分别是单介质（水、油、气体）淬火；双介质淬火；奥氏体等级分类淬火；小于 $M_s$ 点的奥氏体等级分类淬火法；马氏体等温淬火法；复合型淬火法；急冷等温淬火法；延迟时间冷却淬火法；淬火自回火法；喷涌淬火法等。激光热处理加工

复合型淬火法

复合型淬火法：先将工件激冷至 $M_s$ 下列得摩尔分数为10%~30%的奥氏体，随后在下马氏体区等温，激光热处理加工修复，使很大横截面工件获得奥氏体和马氏体机构，常见于合金结构钢工件。激光热处理加工

泰格激光技术——激光热处理加工

### 【淬火效果的重要因素】

淬火工件的硬度影响了淬火的效果。淬火工件一般采用洛氏硬度计，测试HRC硬度。

淬火的薄硬钢板和表面淬火工件可测试HRA的硬度。厚度小于0.8mm的淬火钢板、浅层表面淬火工件和直径小于5mm的淬火钢棒，可改用表面洛氏硬度计，测试HRN硬度。

在焊接中碳钢和某些合金钢时，热影响区中可能发生淬火现象而变硬，易形成冷裂纹，这是在焊接过程

中要设法防止的。激光热处理加工

泰格激光技术——激光热处理加工

预防措施：

(1)应使模具钢化学渗层浓度与硬度由表至内平缓降低，增强渗层与基体结合力，东莞激光热处理加工，渗后进行扩散处理能使化学渗层与基体过渡均匀；

(2)模具钢化学处理之前进行扩散退火、球化退火、调质处理，充分细化原始组织，能有效防止和避免剥离裂纹产生，确保产品质量。激光热处理加工

1)严格控制模具原材料的内在质量

2)改进锻造和球化退火工艺，消除网状、带状、链状碳化物，改善球化组织的均匀性。

3)在机械加工后或冷塑变形后的模具应进行去应力退火(>600 )后再进行加热 淬火。激光热处理加工

4)对形状复杂的模具应采用石棉堵塞螺纹孔，包扎危险截面和薄壁处，精密零件激光热处理加工，并采用分级淬火或等温淬火。

5)返修或翻新模具时需进行退火或高温回火。

6)模具在淬火加热时应采取预热，冷却时采取预冷措施，并选择合适淬火介质。激光热处理加工

激光热处理加工修复-东莞激光热处理加工-泰格激光公司(查看)由广州泰格激光技术有限公司提供。激光热处理加工修复-东莞激光热处理加工-泰格激光公司(查看)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。