

韶关曲轴激光涂镀加工厂家

产品名称	韶关曲轴激光涂镀加工厂家
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——曲轴激光涂镀加工厂家

不同的模具钢有不同淬火方法

淬火是将工件加热保温后，在水、油或其它无机盐、有机水溶液等淬冷介质中快速冷却。

淬火后钢件变硬，但同时变脆。

为了降低钢件的脆性，将淬火后的钢件在高于室温而低于650 的某一适当温度进行长时间的保温，再进行冷却，这种工艺称为回火。

退火、正火、淬火、回火是整体热处理中的“四把火”，曲轴激光涂镀加工厂家，其中的淬火与回火关系密切，常常配合使用，缺一不可。

热处理工艺一般包括加热、保温、冷却三个过程，有时只有加热和冷却两个过程。这些过程互相衔接，不可间断。

曲轴激光涂镀加工厂家

泰格激光技术——曲轴激光涂镀加工厂家

下列要素又加重了纵向裂纹的造成：

(1)钢中带有较多S、P、Sb、Bi、Pb、Sn、As等低熔点危害残渣，铸钢件冷轧时沿冷轧方位呈纵向比较严重缩松遍布，易造成应力集中化产生纵向淬火裂纹或原料冷轧后快冷产生的纵向裂纹未加工掉保存在商

品中造成后淬火裂纹扩张产生纵向裂纹；

(2)磨具规格在钢的淬裂比较敏感规格范畴内(碳合金钢淬裂风险规格为8-15mm，中高合金钢风险规格25-40mm)或挑选的淬火制冷物质大大的超出该钢的临界值淬火制冷速率时均易产生纵向裂纹。曲轴激光涂镀加工厂家

泰格激光技术——曲轴激光涂镀加工厂家

挑选理想化的制冷速率和制冷物质：在钢的Ms点之上快冷，超过该钢临界值淬火制冷速率，钢中低温马氏体造成的应力为热应力，表面为压应力，里层为张应力，互相相抵，合理避免热应力裂纹产生，在钢的Ms-Mf中间缓冷，大幅度减少产生淬火奥氏体时的机构应力。当钢中热应力与相对应应力总数为正(张应力)时，则易淬裂，为负时，则不容易淬裂。灵活运用热应力，减少改变应力，操纵应力总数为负，能合理防止横着淬火裂纹产生。CL-1有机化学淬火物质是比较理想淬火剂，另外可降低和防止淬火磨具畸变，还可操纵硬底化层有效遍布。曲轴激光涂镀加工厂家

韶关曲轴激光涂镀加工厂家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是广东广州工业制品的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在泰格激光技术领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创泰格激光技术更加美好的未来。