

异形表面激光氮化处理 惠州激光氮化处理 泰格激光技术

产品名称	异形表面激光氮化处理 惠州激光氮化处理 泰格激光技术
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——激光氮化处理

马氏体等温淬火法

马氏体等温淬火法：将工件淬入该钢下马氏体温度的浴槽中等温，使其产生下马氏体变化，不变形激光氮化处理，一般在浴槽中隔热保温30~60min。马氏体等温淬火加工工艺关键三个流程：马氏体化解决；马氏体化后冷却解决；马氏体等温解决；常见于碳素钢、中碳钢小规格零件及球墨铸铁件。激光氮化处理

延迟时间冷却淬火法

延迟时间冷却淬火法：零件先在气体、开水、盐浴中急冷到稍高于Ar3或Ar1温度，激光氮化处理哪家好，随后开展单介质淬火。常见于样子繁杂各位置薄厚差距及规定形变小的零件。激光氮化处理

泰格激光技术——激光氮化处理

淬火加工工艺

将金属材料产品工件加热到某一适度温度并维持一段时间，随后渗入淬冷物质中迅速冷却的金属材料热处理方法。

常见的淬冷物质有食盐水、水、矿物质机油、气体等。

淬火能够提升金属材料产品工件的强度及耐磨性能，因此普遍用以各种各样工、模、测量仪器及规定表

层耐磨损的零件(如传动齿轮、热轧带钢、渗氮零件等)。激光氮化处理

泰格激光技术——激光氮化处理

5)维修或翻修磨具时要开展淬火或高温回火。

6)磨具在淬火加温时要采用加热，惠州激光氮化处理，冷却时采用急冷对策，并挑选适合淬火介质。

7)应严控淬火加温温度和時間，避免磨具超温和粗晶。

8)磨具淬火后应立即回火，异形表面激光氮化处理，隔热保温時間要充足，高铝合金繁杂磨具应回火2-3次。

9)挑选恰当的切削加工工艺和适合的砂轮片。

10)改善磨具电火花线切割加工工艺，并开展去地应力回火。激光氮化处理

异形表面激光氮化处理-惠州激光氮化处理-泰格激光技术(查看)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实力不俗，信誉可靠，在广东广州的工业制品等行业积累了大批忠诚的客户。泰格激光技术带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入**，共创美好未来！