

模具激光淬火 飞超激光 邯郸激光淬火

产品名称	模具激光淬火 飞超激光 邯郸激光淬火
公司名称	丹阳飞超激光科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	丹阳延陵凤凰工业园新万宝路3号
联系电话	13584428681

产品详情

内孔激光熔覆头的设计理念主要是为了满足工业零件内壁和狭窄空间的修复，可在零件内壁进行激光熔覆，激光头探入深度长达3米，目前已广泛应用于管道内壁、泵阀内孔、空间狭窄等零件的修复中。内孔激光熔覆头可应用于管壁内径 30mm的工业零件，采用防震、密封设计，功能稳定，沉积效率高，

内孔激光熔覆头适用于激光功率4kW，可作业于管道内径 75mm，深度 300mm的工件中。聚焦镜可在0-6mm范围内调距。激光功率传输效率更高且稳定，采用同轴环形喷嘴，出粉聚焦性效果好、粉末利用率高。

移动式激光熔覆设备主要有前端执行机构和后端设备组成，前端执行机构包括多轴工业机器人、移动承载车体、电气控制系统、送粉机构、激光熔覆头、熔覆喷嘴组成；后端设备包括高功率光纤激光器、水冷机、动力电源箱、保护气体组成。使用同一机器人，不仅可以用于激光熔覆，还可以用于机器人自动打磨，对熔覆完成的零件进行打磨抛光。还可配置模块化的变位机转台，通过总线控制与机器人协同工作。

除此之外，针对大型设备的修复现场，激光淬火机厂家，尤其是无法进行拆卸和运输的工件，可移动式激光熔覆设备可提供高质量增材修复工艺的选择。该设备应用不仅解决了大型成套设备连续可靠运行所必须解决的快速抢修难题，避免了拆卸、运输、异地修复、安装的过程，节省了工人劳动强度和修复时间，为企业减少停机时间和避免更换新件和运输的费用。一般综合效益是传统方法的几十倍甚至几百倍

激光熔覆具有以下特点：

- (1) 冷却速度快（高达106K/s），模具激光淬火，属于快速凝固过程，邯郸激光淬火，容易得到细晶组织或产生平衡态所无法得到的新相，如非稳相、非晶态等。
- (2) 涂层稀释率低（一般小于5%），与基体呈牢固的冶金结合或界面扩散结合，通过对激光工艺参数

的调整，可以获得低稀释率的良好涂层，并且涂层成分和稀释度可控；

(3) 热输入和畸变较小，尤其是采用高功率密度快速熔覆时，变形可降低到零件的装配公差内。

(4) 粉末选择几乎没有任何限制，特别是在低熔点金属表面熔敷高熔点合金；

(5) 熔覆层的厚度范围大，单道送粉一次涂覆厚度在0.2~2.0mm，激光淬火机报价，

(6) 能进行选区熔敷，材料消耗少，具有卓越的性能价格比；

(7) 光束瞄准可以使难以接近的区域熔敷；

(8) 工艺过程易于实现自动化。

模具激光淬火-飞超激光(在线咨询)-邯郸激光淬火由丹阳飞超激光科技有限公司提供。丹阳飞超激光科技有限公司 (www.feichaolaser.cn) 是从事“电子电器，电子元器件”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：李先生。