

韶关局部热处理加工方法

产品名称	韶关局部热处理加工方法
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——局部热处理加工方法

热处理深层：0.3-1.2mm。主要用途：泰格激光淬火技术性处理了很多基本热处理方法没法处理的难点，已很多运用于冶金工业、小车、磨具、五金、轻工业、机械设备制造等制造行业。合适各种类零件的调质处理：1.无法进到加热炉的大中型钢件。2.仅需对沟、槽、孔、边、齿面等部分表层开展调质处理的钢件。3.基本热处理方法无法解决到的位置。4.对调质处理形变量规定高的高精密零件。

泰格激光技术——局部热处理加工方法

具体来说，将金属工件加热到某一适当温度并保持一段时间，随即浸入淬冷介质中快速冷却的金属热处理工艺。常用的淬冷介质有盐水、水、矿物油、空气等。淬火可以提高金属工件的硬度及耐磨性，因而广泛用于各种工、模、量具及要求表面耐磨的零件（如齿轮、轧辊、渗碳零件等）。

泰格激光技术——局部热处理加工方法

变形小：激光淬火齿轮的齿廓变形量在0.01mm以内，无裂纹，能保持原有的表面粗糙度，经激光淬火后的齿轮可以直接装机使用。生产周期短：由于激光淬火变形小，一般不需要再磨齿，简化生产工序，提高生产效率，降低生产成本。扩大齿轮选材范围：可选用低价格的钢种制造齿轮，通过激光淬火提高齿面硬度，保证使用要求。激光淬火技术参数：
齿轮材质：中碳钢，局部热处理加工方法，淬火硬度：HRC50~63硬化深度：0.5~1.2mm，层深可控。

泰格激光技术——局部热处理加工方法

激光用于罗马柱模具表面的处理方法包括激光相变硬化（LTH）、激光表面涂覆及合金化（LCS/LSA）、激光表面融化处理（LSM）、激光冲击（LSH）和激光非晶化等。目前激光相变硬化和激光表面涂覆

及合金化已被研究应用于提高模具寿命。其中激光相变硬化应用较为广泛。激光相变硬化（激光淬火）是利用激光辐照到金属表面，使其表面迅速升温达到相变温度而形成奥氏体，当激光束离开后，利用金属本身的热传导而发生“自淬火”，使金属表面发生马氏体转变。

泰格激光技术——局部热处理加工方法

缸套、活塞杆、液压杆、导杆、发动机曲轴、滚桶、轧辊、壳体、发动机缸体、泵壳、传动齿轮、电机转子滚动轴承位，闸阀、气缸套、轴类，减速器、离心风机电机转子、发电机转子、叶子、液压机械、变速器滚动轴承孔及各种各样大中型异型机械零配件等；也有冲压模具，塑胶、硫化橡胶等各种模具的修补；可开展铜、铝、生铁、铸钢件、碳素钢等单一化材料与滚镀、电镀镍、不锈钢等复合材料及模糊不清材料零部件的修补。

泰格激光技术——局部热处理加工方法

随后将钢浸入水或油中快速冷却，奥氏体即转变为马氏体。与钢中其他组织相比，马氏体硬度最高。淬火时的快速冷却会使工件内部产生内应力，当其大到一定程度时工件便会发生扭曲变形甚至开裂。为此必须选择合适的冷却方法。为满足各种零件千差万别的技术要求，发展了各种淬火工艺。如，按接受处理的部位，有整体、局部淬火和表面淬火；按加热时相变是否完全，有完全淬火和不完全淬火(对于亚共析钢，该法又称亚临界淬火)；按冷却时相变的内容，有分级淬火，等温淬火和欠速淬火等。

韶关局部热处理加工方法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（www.tigerlaser.com）在机械加工这一领域倾注了无限的热忱和热情，泰格激光技术一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：张先生。