

# 激光切割机维修 飞超激光 激光切割机维修方案

产品名称	激光切割机维修 飞超激光 激光切割机维修方案
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

激光熔覆技术目前已应用于各大领域。需求量很大，包括航天航空、轨道交通、冶金石化、工程机械等。在各类钻具、截齿、轧辊、球阀、阀座和阀杆等各种易损件上，许多传统表面处理技术处理后，硬质材料易剥落，使用寿命不长。现利用激光熔覆增材制造技术，可完全避免此类问题。激光熔覆技术目前已应用各类材质。用激光熔覆强化铝合金表面，提高硬度和耐磨性，打开了铝合金作为摩擦副运动零部件的应用。激光熔覆技术替代镀硬铬工艺，解决了后者涂层与基体的结合强度弱、易脱落、环保等问题。

常用硬质合金涂层材料：铁基硬质合金，钴基耐磨合金，镍基高温合金，镍基高温合金加WC陶瓷颗粒材料作为加强项，钴基合金加WC陶瓷颗粒材料作为加强项。

激光淬火的特点：1. 淬火零件不变形、激光淬火的热循环过程快。2. 几乎不破坏表面粗糙度 采用防氧化保护薄涂层。3. 激光淬火不开裂、定量的数控淬火。4. 对局部、沟、槽淬火定位的数控淬火。5. 激光淬火清洁、不需要水或油等冷却介质。6. 淬火硬度比常规方法高、淬火层组织细密、强韧性好。7. 激光淬火是快速加热、自激冷却，不需要炉膛保温和冷却液淬火，是一种无污染绿色环保热处理工艺，可以很容易实行对大型模具表面进行均匀淬火。8. 由于激光加热速度快，热影响区小，又是表面扫描加热淬火，即瞬间局部加热淬火，所以被处理的模具变形很小。9.

由于激光束发散角很小，具有很好的指向性，能够通过导光系统对模具表面进行的局部淬火。10. 激光表面淬火的硬化层深度一般为0.3~1.5mm。

了达到不同工业应用对激光熔覆的质量和精度要求，实现的熔覆效率。同轴送粉工艺更为稳定，不易产生气孔、起伏、方向差异等缺陷；同轴送粉粉流聚焦性好，维修 激光切割机，可以控制粉斑焦点与光斑匹配，维修激光切割机，提高粉末利用率；同轴送粉还有自适应沉积厚度控制功能，避免熔覆厚度不均衡，从而保证熔覆工艺稳定性。1.同轴环形喷嘴，激光切割机维修方案，2.高速熔覆专用同轴环形喷嘴3. 三点式喷嘴相比于同轴环形喷嘴等，激光切割机维修，结构坚固耐用，可达性好，使用寿命长，送粉精度适中，因此更为适用于精度要求和熔覆厚度适中的应用。 激光切割机维修-飞超激光-激光切割机维修方案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）位于丹阳市

皇塘镇东风北路。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前飞超激光在电子、电工产品制造设备中享有良好的声誉。飞超激光取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。飞超激光全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。