



ALL

精确检索请加双引号

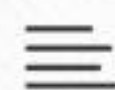


Go


[首页](#)
[研究单元&专题](#)
[作者](#)
[文献类型](#)
[学科分类](#)
[知识图谱](#)
[新闻&公告](#)

IMECH-IR

> 先进制造工艺力学实验室



激光辅助液态金属同步铸轧无模成型方法



李正阳; 陈光南; 王红才; 彭青; 罗耕星; 张坤; 肖京华



2017-10-31

专利权人

中国科学院力学研究所

摘要

本发明涉及一种激光辅助液态金属同步铸轧无模成型方法,包括:(1)将激光器瞄准熔体即将覆盖的运动前沿区域,在控制软件中,设定激光器开启和关闭的时间与基板开始运动和停止运动的时间同步,打开激光器电源,调节激光器参数,做好出光准备;(2)打开运动开关,熔体在压力下从坩埚中压出并落在坩埚出口下方的基板上,激光同时照射基板上的熔体运动的前沿区域;(3)成型结束,关闭运动开关,停止向坩埚中的熔体加压,熔体停止流动,同时激光停止照射。通过该方法铸轧成型的金属,其晶粒细化程度高,致密程度接近或达到轧制或者锻造的水平,同时层间界面能够很好地实现冶金结合,成型产品品质高。

申请日期

2015-07-16

授权日期

2017-10-31

专利号

ZL201510420463.8

语种

中文

授权国家

中国

代理机构

北京和信华成知识产权代理事务所

文献类型

专利

条目标识符

http://dspace.imech.ac.cn/handle/311007/60934

专题

先进制造工艺力学实验室

作者单位

中国科学院力学研究所

推荐引用方式

李正阳;陈光南;王红才;彭青;罗耕星;张坤;肖京华. 激光辅助液态金属同步铸轧无模成型方法. ZL201510420463.8[P]. 2017-10-31. GB/T 7714

条目包含的文件

[下载所有文件](#)

文件名称/大小	文献类型	版本类型	开放类型	使用许可	
Pt2018043.pdf (470KB)	专利		开放获取	CC BY-NC-SA	浏览 下载

文件名: Pt2018043.pdf
格式: Adobe PDF

所有评论 (0)

[发表评论/异议/意见](#)

暂无评论

除非特别说明,本系统中所有内容都受版权保护,并保留所有权利。

个性服务

推荐该条目

★ 保存到收藏夹

📊 查看访问统计

📄 导出为Endnote文件

Lanfanshu学术

Lanfanshu学术中相似的文章

[李正阳;陈光南;王红才;彭青;罗耕星;张坤;肖京华]的文章

百度学术

百度学术中相似的文章

[李正阳;陈光南;王红才;彭青;罗耕星;张坤;肖京华]的文章

必应学术

必应学术中相似的文章

[李正阳;陈光南;王红才;彭青;罗耕星;张坤;肖京华]的文章

相关权益政策

暂无数据

收藏/分享



QQ客服

官方微博

反馈留言