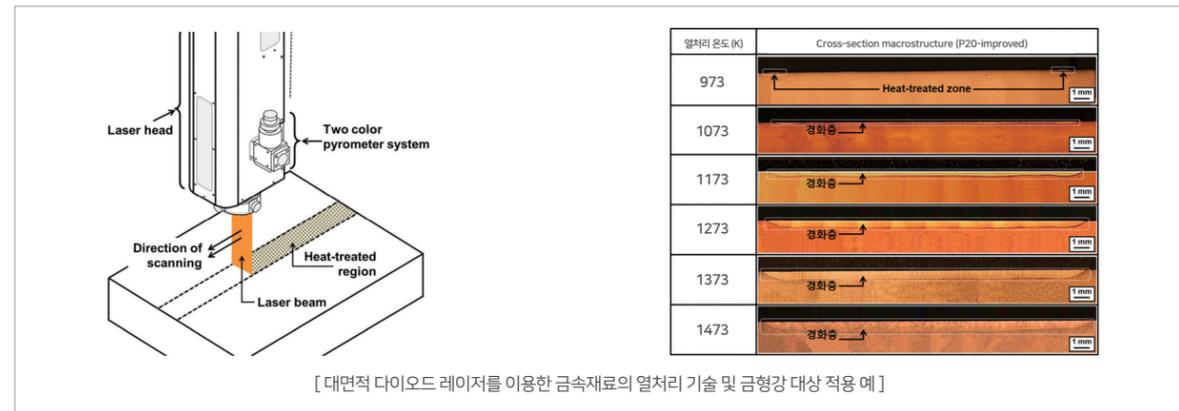




대면적 다이오드 레이저를 이용한 금속재료의 표면 경화 및 균질화 기술

- 20 ~ 2500mm²의 대면적 다이오드 레이저를 조사하여, 금속재료 표면에 수 mm 깊이의 선택적 경화 및 균질화층을 형성시키는 기술임
- 레이저 조사 시 표면 온도를 일정하게 유지시키기 위해, 실시간으로 출력을 제어함

연구자 천은준 소속 부산기계기술연구센터 T 051-310-8132



고객 / 시장

- 금형 및 주형 제조 등의 뿌리 산업

기존 기술의 문제점 또는 본 기술의 필요성

- 제품 전체를 열처리 하는 기존 기술과 달리, 제품 맞춤형 적정 열처리 온도구간 설정을 통해 금형 및 주형의 선택적 경화 및 균질화 처리가 가능함
- 금형의 내구성 및 사용 수명의 경제적인 극대화가 가능함 (ex.캐스팅 주조 금형, 자동차 외판 금형)

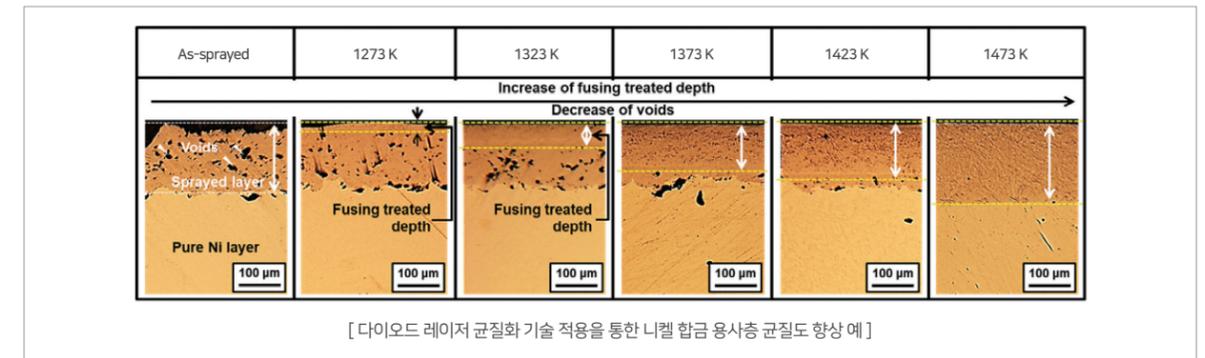
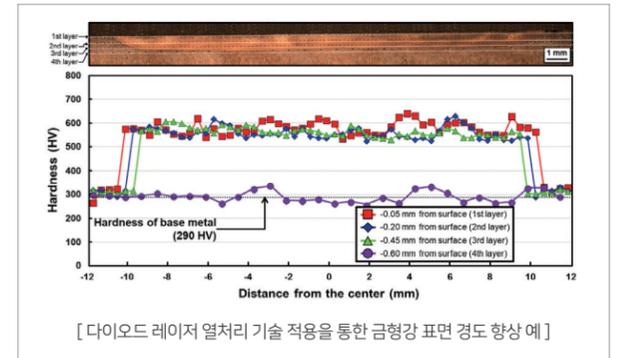


기술의 차별성

- 한국기계연구원 부산기계기술연구센터에서는 4, 8kW 급 다이오드 레이저 열처리 기술 및 해당 시스템을 보유하고 있음
- 다이오드 레이저 열처리 기술 적용을 위한 기초 연구에서 중대형 시제품 제작 및 개발까지 커버 가능함

기술의 우수성

- 금형강을 대상으로 한 다이오드 레이저 열처리 시험 결과, 200%의 경도 향상 결과를 얻을 수 있음
- 자용성 합금 용사 코팅층을 대상으로 한 다이오드 레이저 균질화 시험 결과, 기존의 용사층에서 내재된 결함 (기공, 편석)이 사라짐을 확인함



지식재산권 현황

- ▶ 노하우
 - 대면적 (20 ~ 2500mm²) 다이오드 레이저 시스템 구축 기술
 - 적용 소재별 레이저 열처리 요소 기술
 - 열처리부 분석 및 평가 기술

기술완성도 [TRL]



희망 파트너십

