

电镀金刚石倒角轮厂商 荥阳光明金刚石实业

产品名称	电镀金刚石倒角轮厂商 荥阳光明金刚石实业
公司名称	荥阳市光明金刚石实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省荥阳市万山南路
联系电话	13523022669 13523022669

产品详情

金刚石砂轮的新发展

烧结型金属结合剂金刚石砂轮多以青铜等金属作为结合剂，用高温烧结法制造，其结合强度高，成型性好，耐高温，导热性耐磨性好，使用寿命长，可承受较大负荷。

因金刚石砂轮烧结过程不可避免地存在着收缩及变形，温州电镀金刚石倒角轮，所以使用前必须对砂轮进行调整，但砂轮修整比较困难。使用周期长，磨削比高，可获得较佳的经济性，使用中形状保持性好，无需经常更换砂轮和修整砂轮，节约工时，改善劳动条件，有利于加工操作。目前生产常用砂轮对滚调整方法不仅修整时费时费力，电镀金刚石倒角轮生产商，而且修整过程金刚石颗粒脱落较多，修整砂轮本身消耗很大，调整精度较低。

电解液组成：

说明：

增光剂由糖精复配，电镀金刚石倒角轮厂商，门常补充量0.5mL / L；

增硬剂主要由钴盐和锰盐复配，两者搭配合理，控制用量，过量会增加镀层脆性；

增润剂由十二硫酸钠配制。

锯切细粒结构的、比较均质的花岗石，可适当提高进刀速度，若进刀速度过低，金刚石刃容易被磨平。层脱落至金属底镀层:即不含金刚石的金属底镀层与钢基体未分离,只是含金刚石的金属镀层与金属底镀层

剥离。但锯切粗粒结构而软硬不均的花岗石时，应降低进刀速度，否则会引起锯片振动导致金刚石碎裂而降低锯切率。锯切花岗石的进刀速度一般在9m ~ 12m/min范围内选定。

学会提高金刚石树脂砂轮的寿命

对于目前我国国内的金刚石树脂砂轮来说，还是有待进步的。我们可以在金刚石的外表进行加工，在金刚石树脂砂轮的外表可以镀上一层金属。增加砂轮的性能、增加砂轮的抗压能力，大大减少负荷带来的压力。

我们在生产砂轮的时候可以在里面加入一定比例的金刚石来代替一般普通的材料。这样既增加了锋利度还增加了寿命。只要大胆，勇于实践，就可以创造出新的产品。

电镀金刚石倒角轮厂商-荥阳光明金刚石实业由荥阳市光明金刚石实业有限公司提供。荥阳市光明金刚石实业有限公司为客户提供“人造金刚石磨轮,精磨片,研磨膏,各种电镀金刚石工具定制”等业务，公司拥有“光明”等品牌，专注于金刚石工具等行业。我们可以在金刚石的外表进行加工，在金刚石树脂砂轮的外表可以镀上一层金属。，在河南省荥阳市万山南路的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：吴经理。同时本公司还是从事电镀金刚石，电镀金刚石锯片，电镀金刚石切片的厂家，欢迎来电咨询。