

电镀金刚石倒角轮型号 电镀金刚石倒角轮 光明金刚石工具厂家

产品名称	电镀金刚石倒角轮型号 电镀金刚石倒角轮 光明金刚石工具厂家
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

电镀金刚石锯片影响因素

制造电镀金刚石锯片影响因素粒度要求：常用的金刚石粒度在30/35~60/80范围内。岩石愈坚硬，宜选取用较细的粒度。因为在同等压力条件下，金刚石愈细愈锋利，有利于切入坚硬的岩石。

另外，一般大直径的锯片要求锯切，宜选取用较粗的粒度，如30/40，40/50；小直径的锯片锯切的效率低，要求岩石锯切截面光滑，宜选用较细的粒度，如50/60，60/80。

金刚石复合片的超声检测：

金刚石复合片的内部烧结质量问题，即金刚石层与硬质合金层的结合是否牢固，电镀金刚石倒角轮型号，一直是PDC生产厂家和用户备受关注的问题。作为新型的超硬材料产品，目前国内PDC的产量不断扩大，应用领域越来越宽，对外也开始呈现较大批量的出口。抗冲击性能检测方法由于复合片自身结构的特点，以及在实际使用过程中的受破坏方式，使得复合片一般都是受冲击破坏而失效，因此抗冲击性能也是衡量复合片质量优劣的一项重要指标。在此情况下，电镀金刚石倒角轮好用，如何更好地检测PDC的内部质量，生产出质量的产品，成了摆在PDC生产厂家面前的一个需要解决的新问题。

现在，国内的部分厂家已开始研究寻找解决的方法。目前在国外检测PDC内部质量时都采用超声波检测方法。关于硬度和组织没有用字母和数字表示的主要原因是每个国家针对这两个属性没有统一的标准，所以用单词表示，用于粗略筛选。检测原理为：用超声波检测PDC的内部质量，电镀金刚石倒角轮，实际

上是使用超声波技术进行探伤的过程。目前使用的超声探伤原理中，脉冲反射法应用为广泛。

切削工具的抗冲击韧性

PDC作为切削工具，被广泛地应用于油气钻井作业中。在钻井过程中，由于轴向力和水平切削力的联合作用、钻具与孔壁的摩擦、钻杆柱的弯曲、孔底不平及残留岩粉、钻机振动等因素的影响，电镀金刚石倒角轮耐用，使得钻头上的PDC受到极大的冲击力。

PDC抗冲击性能反映了复合片的韧性和粘结强度，是一综合性指标，也是决定其使用效果好坏的关键所在。在20世纪80~90年代中期，复合片的抗冲击韧性为100~200J，国外为200~300J。磨破损的形式主要有以下几种：磨料磨损、局部破碎、大面积破碎、脱落、结合剂沿锯切速度方向的机械擦伤。20世纪90年代中期至现在，抗冲击韧性为200~400J，国外大于400J。

电镀金刚石倒角轮型号-电镀金刚石倒角轮-光明金刚石工具厂家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在金刚石工具这一领域倾注了诸多的热忱和热情，光明金刚石一直以客户为中心、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**。选择金刚石刀具的常识金刚石涂层刀具的寿命各不相同：与任何其他刀具一样，金刚石涂层刀具的寿命也各不相同，主要取决于被切削材料、选用的进给率和切削速度，以及工件的几何形状等。相关业务欢迎垂询，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。