

阳泉电镀金刚石锯片工艺“本信息长期有效”

产品名称	阳泉电镀金刚石锯片工艺“本信息长期有效”
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

金刚石磨片刀片

金刚石磨片刀片刚开始以焊接时金刚石磨片刀片为主，只适合精加工工序，余量小于0.5mm以内。之后通过不断的研究，研制出整体式金刚石磨片刀片，广泛应用于高硬度铸造件，硬面加工等领域。

修复后的工件硬度一般在HRC45以上，并且部分工艺存在断续工况，对金刚石磨片磨料刀具和具来讲，已完全超出自身性能，因为金刚石磨片刀片具有HRC98.5左右的高硬度，和可承受的1300 的高温，高耐磨性，尤其是推出的非金属粘合剂金刚石磨片刀片BN-S20牌号，除以上性能以外，其抗冲击韧性和抗断裂性能更强，强断续切削工件不会出现崩刀问题。

金刚石磨片生产中一定要了解烧成废品在实际生产中，常因烧成过程中的各阶段处理不当而产生废品，常见废品有下面几种。1.裂纹制品处于弹性状态时，由于受热不均而周边产生挤压应力，孔径则产生拉伸应力。由于脆性材料挤压强度要比拉伸强度高7?9倍，因此，裂纹出现在受拉伸部位即孔径裂纹。反之，电镀金刚石锯片工艺，冷却过程易产生周边裂纹。(1)外径裂纹产生的原因是：磨片在冷却阶段冷却速度过快，焙烧时，受热不均匀，外径某处温度过高;磨片在焙烧时，温度波动过大。(2)孔径裂纹产生的原因是磨片在升温阶段(特别是450?750 °C)时，升温速度过快导致热应力而产生裂纹。(3)磨片炸裂磨片沿直径裂开，裂纹的两头稍扭曲，有的出窑后未见裂开，但声音沙哑，过几天或加工后显现出来。产生的原因是：磨片在冷却阶段(特别在400 °C以下)冷却速度过快，出窑温度过高。

金刚石磨片使用时的注意事项

1.金刚石磨片是一种贵重的工具，只应用于加工高硬度材料，而不宜用来磨削一般钢材或其他软性材料

2.金刚石磨片装上法兰盘后，也要经过静平衡后才能使用。应该注意、在磨片用完之前不要随便从法兰盘上拆下。

3.使用金刚石磨片的机床，其刚性要好，主轴选择精度要高（径向跳动不大于0.01毫米），且能作微量横进给。

4.必须选择适当的磨削用量。下述数据可供参考：

（1）磨片线速度：

金属结合剂： 10~15*/秒（干磨）， 20~35*/秒（湿磨）

树脂结合剂： 15~30*/秒（干磨）， 25~40*/秒（湿磨）

（2）工件线速度：一般为10~15*/分。

（3）磨削深度：磨削深度要小，否则磨片磨损很快，而磨削效率不一定高。一般以0.005~0.01毫米/氧行程为宜。磨料粒度越细，磨削深度应越小，特别是不用冷却液时跟要小一些。

（4）纵向进给速度：一般为10~15米/分。5.磨削时应尽量采用冷却液，这不仅可提高磨削效率和磨削质量，而且磨片磨损也较小。常用的冷却液有煤油、轻柴油、轻机油灯，一般以煤油为好。6.新的金刚石磨片开始使用时，为了使它获得正确的形状（外圆真圆度、端面平直度），也需要进行修整，修整方法可用碳化硅磨片，或以碳化硅磨料在平整的金属板或者玻璃板上用手工研磨进行修整（用于修整磨片端面）。

阳泉电镀金刚石锯片工艺“本信息长期有效”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实力不俗，信誉可靠，在河南 郑州 的金刚石工具等行业积累了大批忠诚的客户。光明金刚石带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入**，共创美好未来！同时本公司还是从事人造金刚石，精选人造金刚石，人造金刚石微粉的厂家，欢迎来电咨询。