

四川电镀金刚石磨边轮质量好

产品名称	四川电镀金刚石磨边轮质量好
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

金刚石磨片刀具的应用材质金刚石磨片刀具具有高硬度和的耐磨性和热导性，摩擦系数低。适用于有色金属及其磨片(Cu、Al、Mg)等、非金属材料以及复合材料的切削加工，如表1所示。金刚石的热稳定性比较差，切削温度达到800℃时，就会失去其硬度。金刚石刀具不适合于加工钢铁类材料，因为，金刚石与铁有很强的化学亲和力，在高温下铁原子容易与碳原子相互作用使其转化为石墨结构，刀具容易损坏。金刚石磨片刀具于加工非铁材料，如：高硅铝、金属基复合材料(MMC)和碳纤维增强塑料(CFRP)。使用大量切削液的金刚石磨片也可用于钛材料的超精加工。采用单晶金刚石刀具，在超精密车床上可实现镜面加工。单晶金刚石刀具是目前超精密切削加工领域中的主要刀具，其刃口可磨得非常锋利，刃口钝圆半径可达20~30nm，加工工件表面粗糙度值小，且刀具寿命很高，刃磨一次可以使用几个小时。金刚石刀具适合的加工材料如表2所示，目前单晶金刚石刀具广泛用于加工计算机磁盘基片、录像机磁鼓、激光反射镜、各种天文望远镜、显微镜、光学仪器等。"

金刚石磨片硬化特性

煤气加热室式 1.液体酚醛树脂的硬化特性

硬化炉示意 液体酚醛树脂加热进行缩聚反应时，可分为甲、乙、丙三

个阶段。在硬化过程中，甲阶段树脂随温度上升黏度降低，使金刚石磨具坯体软化，易造成变形。温度达90~100℃，树脂中挥发物量;温度达100~110℃时，甲阶段树脂剧烈反应缩聚到乙阶段，变成弹性固体。温度达120~140℃时，挥发物排除量较大，因此在上述这几个温度范围内升温速度一定要缓慢，否则易造成金刚石磨具坯体胀裂。随着温度继续上升，达到180~195℃时，树脂逐步由乙阶段缩聚反应到丙阶段，坯体逐步变成坚硬的制品。

2.粉状酚醛树脂的硬化特性

粉状酚醛树脂属热塑性的，必须加入硬化剂()，才能硬化成为热固性树脂。粉状树脂在硬化过程中的缩聚速度不如液体树脂激烈，挥发物少，逸出速度亦缓慢。

金刚石磨片浇注法成型 浇注成型法是将呈泥浆状的成型料注入模具内，待固化后卸模而制取金刚石磨具坯体的方法，广泛用于制造环氧树脂珩磨轮和PVA磨片，酚醛树脂、环氧树脂、不饱和树脂抛光金刚石磨具等。浇注法成型对成型料要求较高，需在的混料机内制备，无论在混料或浇注过程中要保持一定的温度，使浆料具有适宜的流动性。同时，浆料中的金刚石磨片磨料颗粒能悬浮于成型料中直至固化，防止在操作过程中磨粒下沉。主要措施是增大树脂溶液的黏度，提高砂结比和加快固化速度。浇注法成型的优点是工艺简单，操作方便，劳动强度低，可室温固化，而且可以生产形状复杂的金刚石磨具，如齿轮状、蜗杆状的珩磨轮。浇注法成型磨片在制造过程中必须除去浆料中的气泡，才能保证产品的致密性和粒度。

假若磨片内气孔多或分布不均匀，会使磨片不均匀磨损，降低强度而且在气孔多处产生。浇注法成型磨片在制造过程中消除气泡的方法：(1)真空法：也叫真空浇注法。成型料用真空搅拌机制备(真空度约为700 mm柱)。这种方法适于大批量生产，电镀金刚石磨边轮质量好，气泡排除较完全，质量好。(2)振动法：放于振动台上或用小锤轻轻敲击，使气泡漂浮上面，然后用破，这种除气泡方法用于手工浇注成型，适于小批量生产。(3)离心法：利用离心力的作用，除去气泡，而且可以制成金刚石磨片磨料浓度由外向内逐渐降低的磨片。

四川电镀金刚石磨边轮质量好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是一家从事“人造金刚石磨轮,精磨片,研磨膏,各种电镀金刚石工具定制”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“光明”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使光明金刚石在金刚石工具中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！同时本公司还是从事金刚石电镀，金刚石电镀磨轮，金刚石电镀磨针的厂家，欢迎来电咨询。