

泰安电镀金刚石磨轮厂商

产品名称	泰安电镀金刚石磨轮厂商
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

金刚石砂粒不是影响加工质量和效率的因素

- 1) 工件的性质：如果工件是高硬度的，电镀金刚石磨轮厂商，较粗的磨粒钻石应选择以减少在切削/研磨过程中产生的热量，提高冷却条件。如果工件是薄的，粗糙的砂粒应选择，对于薄的工件受到的变形的热量。如果工件具有良好的可扩展性，粗糙的砂粒可以防止或减少对金刚石工具的表面上的块。
- 2) 金刚石刀具和工件之间的接触面积：当接触面积宽广，粗糙砂砾应选择以减少摩擦和热量。
- 3) 在成型磨削，更细的粒度的选择应使金刚石刀具的工作部分的形式。
- 4) 金刚石工具和操作条件的使用量也应加以考虑。

在金刚石砂粒是不影响加工质量和效率的因素。在工件的表面粗糙度是根据钻石颗粒，研磨的体积，尤其是磨削深度，操作技能和研磨机的性能的综合效应。

刨花板木工加工:

大型木工切削作业，尤其是刨花板、密度板、抗倍特板等高致密性、高硬度难加工的板料，传统的硬质合金锯片切削性能难以满足。PCD复合金刚石锯片已经成为硬材料的切削刀具，成为木工干切削作业刀具的，其超硬性能以及经久耐磨是木工材料的克星。

金刚石锯片，维氏硬度10000HV，耐酸性强，刃口不易钝化，加工木材一次成型质量好，耐磨度高，相比硬质合金更耐磨，针对刨花板、密度板、木地板、贴面板等切削加工连续作业时间可达300~400个小时，高使用报废时间可以达到4000小时/片，相比硬质合金刀片而言，使用寿命更长，而且加工效率和加工精度更是达到的需求。

金刚石锯片工艺分类

- 1、烧结金刚石锯片：分冷压烧结和热压烧结两种，压制烧结而成。
- 2、焊接金刚石锯片：分钎焊和激光焊两种，钎焊是通过高温熔化介质将刀头与基体焊接在一起，如高频感应钎焊锯片、真空钎焊锯片等；激光焊接通过高温激光束将刀头与基体接触边缘熔化形成冶金结合。
- 3、电镀（钎焊）金刚石锯片：是将刀头粉末通过电镀方法附着在基体上。2012年开始，国家逐步在取消电镀金刚石产品制作，主要是因为污染相当严重。

泰安电镀金刚石磨轮厂商由荥阳市光明金刚石实业有限公司提供。泰安电镀金刚石磨轮厂商是荥阳市光明金刚石实业有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：吴经理。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。