

# 韶关电镀金刚石磨轮 电镀金刚石磨轮批发 光明金刚石

产品名称	韶关电镀金刚石磨轮 电镀金刚石磨轮批发 光明金刚石
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

### 轨道板金刚石磨轮

高速铁路建设已被列入我国“十二五”计划的首要工作，火车运行轨道加工需使用CRTS 650型轨道板金刚石磨轮，磨轮制造标准与技术是从德国 博格集团引入我国。近年来国内一些企业在消化吸收国外制造技术和标准的基础上，国产化水平已达到设计、使用要求，成本远低于国外产品。

生产工艺大多以镀镍(或其合金)层作胎体利用撒砂法将金刚石镶嵌到42CrMo4 (或45钢)材质的基体上制成高铁轨道板磨轮，电镀金刚石磨轮厂家，加工生产工时在60h以上。高铁轨道板磨轮为551.4 mm，质量

124kg，按照图纸要求衬层厚度尺寸，决定了必须嵌入 $d > 400 \mu\text{m}$ 以上的金刚石颗粒，且在高速磨削时颗粒不脱落，给加工带来不小麻烦。

### 满足上机磨削时对动平衡的要求

这种植砂法容易造成砂层叠加，在每次转动或移动工件时，韶关电镀金刚石磨轮，前次镶嵌型面与下次的镶嵌型面镀层厚度不一样，每次植砂外的型面仍继续在镀液中沉积镍层，电镀金刚石磨轮规格多，势必导致整体覆合镀层厚度差异，尤其前几次与后几次被镀型面镀层厚度更为悬殊。

为此需要对镀后产品相应部位做较大的修整，方能基本满足上机磨削时对动平衡的要求。采用埋砂法植砂镀镍，工件的各型面镶嵌镀一次同时完成，型面胎体厚度相差很小。消除了电镀工艺加工中对轨道板磨轮动平衡的严重影响。

## 内冷却砂轮结构无心磨伤

内冷却砂轮结构无心磨伤的一些原因及解决方法：

- 1.导轮转速太低；增加导轮转速。
- 2.砂轮磨削砂轮选择不当：粒度太细、砂轮太硬、组织太紧；让砂轮粒度放粗、硬度放软、组织疏松。
- 3.纵向进给量过大；减小导轮倾斜角。
- 4.在入口处磨得太多，工件前部出现损伤；转动导轮架。
- 5.在出口处磨得过多，使工件全部烧成螺旋线的痕迹；转动导轮架。

三牙轮钻头主要应用于石油钻探，近几年有部分地质钻探尝试使用该钻头进行地质钻探，但是钻探效果很不理想，这个是可以想象的，毕竟这也属于不取芯钻头，同时切削齿以合金为主，完全不能和金刚石比较，但是三牙轮钻头在钻进近1000米的孔深时也是有优点的，能够实现不提取岩心，同时钻孔的偏孔率也是很低的。

韶关电镀金刚石磨轮-电镀金刚石磨轮批发-光明金刚石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\*。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。