

# 广东电镀金刚石钻头形状「在线咨询」

产品名称	广东电镀金刚石钻头形状「在线咨询」
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

### 国内金刚石锯片的生产工艺

国内金刚石锯片的生产工艺一般都经过混料、冷压、热压烧结、焊接等流程操作。

- 1、低熔点物料挥发：金刚石锯片中低熔点金属流料过多，产生的挥发压力阻碍了粉末的烧结联结；
- 2、杂质含量过高：一般主要是铁粉的杂质含量高，造成低熔点物料无法有效润湿化合；
- 3、烧结压力不均：造成锯齿的厚薄不一，齿厚的部分是因为合金化或致密化程度不足；
- 4、模具状态影响：钢模的表面氧化层过厚，会造成热能的有效传输受影响，造成金刚石锯片齿厚不均；
- 5、基体镀铜层氧化：造成金刚石锯片的齿根部胎体与基体镀铜层无法结合，导致裂纹；
- 6、冷却过快：加热烧结后，金刚石锯片骤然冷却，胎体强烈收缩导致裂纹；
- 7、润湿剂质量差：因液态石蜡的杂质含量高，尤其使用混入杂质的机油时，易造成胎体流料开裂。

### 金刚石分布浓度的选择

在一定范围内，当金刚石浓度由低到高变化时，锯片的锋利性和锯切效率逐渐下降，而使用寿命则逐渐延长；但浓度过高，锯片会变钝。而采用低浓度、粗粒度，效率则会提高。

金刚石的强度是保证切割性能的重要指标。过高的强度会使晶体不易破碎，磨粒在使用时被抛光，锋利

度下降，导致工具性能恶化；金刚石强度不够时，在受到冲击后易破碎，难以担负切削重任。故应选择强度在130 ~ 140N。

## 选择切割工艺的基本要求

锯片旋转方向与石材进给方向相同为顺切割，反之为逆切割，而逆切割时，由于有一个向上的垂直分力，形成掀起石材之势，因此，电镀金刚石钻头形状，为稳固石材，在相同条件下，应尽量采用顺切割。当采用逆切割时，切割深度要减少，一般减少到顺切割的1/3—1/2。

选择切割工艺的基本要求是：对硬度低，切割性能好的石材，可深切慢走，反之浅切快走，即对同一石材及相应的锯机和锯片，应以切割，切板质量好，锯片和基体寿命长的工艺参数为准，四者相辅相成，唇齿相依，万万不可以偏概全。如当锯片的切速不能保持时，说明锯片磨钝了，应减少切割深度而增大切速来磨锐锯片。

广东电镀金刚石钻头形状「在线咨询」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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司还是从事电镀金刚石，电镀金刚石磨棒，电镀金刚石磨盘的厂家，欢迎来电咨询。