

通化电镀金刚石磨盘 光明金刚石工具 电镀金刚石磨盘好用

产品名称	通化电镀金刚石磨盘 光明金刚石工具 电镀金刚石磨盘好用
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

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，电镀金刚石磨盘质量好，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，电镀金刚石磨盘好用，刃口不易钝化，加工木材一次成型质量好，通化电镀金刚石磨盘，耐磨度高，相比硬质合金更耐磨，电镀金刚石磨盘规格，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。

金刚石厚膜焊接刀具的制作过程

金刚石厚膜焊接刀具的制作过程一般包括：大面积的金刚石膜的制备；将金刚石膜切成刀具需要的形状尺寸；金刚石厚膜与刀具基体材料的焊接；金刚石厚膜刀具切削刃的研磨与抛光。

金刚石厚膜刀具的焊接:金刚石与一般的金属及其合金之间具有很高的界面能，致使金刚石不能被一般的低熔点合金所浸润，可焊性极差。

目前主要通过铜银合金焊料中添加碳化物形成元素或通过对金刚石表面进行金属化处理来提高金刚

石与金属之间的可焊性。厚膜金刚石刀具的刃磨：金刚石厚膜刀具的加工方法有：机械磨削，热金属盘研磨，离子束、激光束和等离子体刻蚀等。

磨料磨损：

金刚石颗粒与工件不断摩擦，棱边钝化成平面，失去切削性能，增大摩擦。锯切热会使金刚石颗粒表面出现石墨化薄层，硬度大大降低，加剧磨损。

金刚石颗粒表面承受交变的热应力，同时还承受交变的切削应力，就会出现疲劳裂纹而局部破碎，显露出锐利的新棱边，是较为理想的磨损形态；大面积破碎：金刚石颗粒在切入切出时承受冲击载荷，比较突出的颗粒和晶粒过早消耗掉；

通化电镀金刚石磨盘-光明金刚石工具-电镀金刚石磨盘好用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，电镀金刚石锯片，电镀金刚石切片的厂家，欢迎来电咨询。