

电镀金刚石钻头供货商

产品名称	电镀金刚石钻头供货商
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

金刚石磨片刀片的应用使切削液不再是问题金刚石磨片磨料刀具的应用广泛，如黑色金属材料，非金属材料均可加工，但硬度限制了它的脚步。对于高硬度难加工材料的工件来讲，主流刀具是金刚石磨片刀片。在高硬度难加工材料领域金刚石磨片刀片的发展之快速。而且采用金刚石磨片刀片加工，也解决了切削液的问题。金刚石磨片刀片的出现使切削液的问题得到有效解决。因为金刚石磨片刀片根本不需要切削液降温和润滑，就可正常加工高硬度工件。金刚石磨片刀片的硬度仅次于金刚石刀具，故它们统称为超硬刀具。金刚石磨片刀片的硬度高，相当于HRC98.5左右，是目前加工黑色金属材料工件具优势的刀具材料。不过主要针对高硬度难加工材料，如高铬铸铁，高锰钢，高速钢，热处理后的高硬度钢件等。典型的零部件有泵，阀，轧辊，破碎机等零部件。还有就是灰铸铁工件，如刹车盘，制动鼓，皮带轮，飞轮，缸体等。金刚石磨片刀片在加工以上工件时，在高速状态下切削，一部分温度被切屑带走，而金刚石磨片刀片可承受1300摄氏度的高温，所以金刚石磨片刀片不会出现崩刀或剧烈磨损问题。还有一点就是不需要切削液的降温了。虽然金刚石磨片刀片比传统刀具单价要贵，但是从整体成本上来讲还是降低了成本。切削液的不使用，不仅节省了购买切削液的费用，节省了更换切削液的时间节省，而且节省了处理带有切削液的铁屑费用，工作环境也变得干净整洁。

金刚石磨片刀片的广泛应用促使硬面加工的发展

"所谓的硬面加工就是采面堆焊，喷焊，喷涂，激光熔敷技术，表面热处理或氮化处理等，使工件表面获得较高的硬度，耐磨性和耐腐蚀性等。并且随着现代技术的不断迅猛发展，用户对产品的质量要求越发的严格，制造商不仅在铸造过程中添加各种元素，提高工件的各类性能，或者就是采用堆焊或喷焊等工艺，提高工件的表面硬度或性能。

刚开始硬面加工一般只出现在修复工艺之后，很多工件价格昂贵，当失效后直接报废浪费资源，这时就采用修复工艺，电镀金刚石钻头供货商，恢复工件的尺寸要求和精度要求，一般修复后的工件硬度高而且表面精度和尺寸不合格，需要再次进行车削才能恢复使用。

不过随着用户的要求逐渐提高和工作环境的恶劣，部分企业逐渐的将堆焊或喷焊修复工艺应用到制造工

序中，如阀门密封面，石油钻杆接头都是各行业中的主要消耗磨损部位，很多企业在制造过程中就采用堆焊或喷焊等工艺来提高阀门密封面，石油钻杆接头的耐用度及使用性能。

修复后的工件进行车削加工以便于获得图纸要求，称之为硬面加工，但工件表面硬度较高，并且修复工艺中如堆焊工艺的工件表面不规整，对刀具的性能要求很高。

金刚石磨片刀片加工耐磨铸件相较于金刚石磨片磨料刀具的优势如下：

(1)高硬度和高耐磨性：金刚石磨片刀片的硬度按洛氏硬度来看，在HRC98.5左右，而金刚石磨片磨料刀具硬度只有HRC71-76之间。故金刚石磨片刀片可加工强硬的铸铁以及硬度高，强度大的钢件及气体磨片材料。由于硬度高，随之耐磨性也较优异，其耐磨性是普通金刚石磨片磨料刀具的30-50倍。

(2)热稳定性好：金刚石磨片刀片可在1300 的高温状态下正常加工，金刚石磨片磨料刀具承受温度在500-600 ，超过这个温度刀具就会出现磨损或崩刃现象。金刚石磨片磨盘刀具具有抵抗周期性高温作用的能力，当用来高速加工高温磨片时，金刚石磨片磨盘刀具的切削速度可以为金刚石磨片磨料的4~6倍。

(3)导热性能好：金刚石磨片磨盘材料的导热系数大大高于金刚石磨片磨料，并且随着切削温度的提高，金刚石磨片刀片的导热系数不断增大，因此可使刀尖处热量很快传出，有利于工件加工精度的提高。

目前，金刚石磨片刀片已成为加工高硬度铸铁，热处理后的高硬度钢件等黑色金属材料的主力刀具，在各大机械行业得到广泛使用。实践证明，金刚石磨片刀片的应用使得制造业加工效率提高，生产成本降低。解决了高硬度难加工材料的难题。

电镀金刚石钻头供货商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金刚石磨头，电镀金刚石磨头，金刚石磨头电镀的厂家，欢迎来电咨询。