

# 来料电镀金刚砂 金属表面电镀立方氮化硼 模具喷砂 砂轮退镀翻新

产品名称	来料电镀金刚砂 金属表面电镀立方氮化硼 模具喷砂 砂轮退镀翻新
公司名称	东莞市虎门东巨磨具经营部
价格	150.00/件
规格参数	品牌:东巨 类型:金属表面处理 产地:广东东莞
公司地址	广东省东莞市虎门镇北面联队新村十二巷十号
联系电话	0769-81558773 13713305752

## 产品详情

前言 随着电镀新工艺、新材料和新设备不断开发研制，电镀行业了的新局面，应用领域不断拓展，这也对电镀工艺的及镀层质量提出了更高的要求。在实际电镀生产中，由于工件基体材料种类繁多，采用单一的电镀前处理工艺有时难以获得理想的镀层质量。

主要业务：来料电镀金刚砂，金属表面电镀立方氮化硼，  
模具喷砂，砂轮退镀翻新

### 关于可翻新对象

东巨磨具店这里特别说明，不是所有金属材料都适合电镀磨料，每种材料物理性质不同，即便是充分预处理基体表面，材料本身对药水的反应也大相径庭。例如不锈钢基体材料、铝及铝合金基体材料、钨钢硬质合金材料等，这类金属并不适合镀砂，因为不同的基体材料具备不同的化学特性，如：易析氢，表面疏松多孔，易氧化等，需采取不同的电镀前处理工艺，来降低不良特性对镀层质量造成的脱砂。电镀生产中所发生的质量事故，大多数并不是由于电镀工艺本身所造成，多半是由于金属制品的镀前处理不当所致。镀前处理工艺的质量与镀后镀层的平整程度、结合力、抗磨能力等性能密切相关。因此，根据不同的基体材料的不同特性，制定不同的前处理工艺流程，从而获得具备平整、结合力强等优点、符合生产应用所需的磨具镀层。

东巨磨具工程师从实验数据看出，一般钢材的抗拉强度均可满足砂轮机体的强度要求，一般铝材的抗拉强度比所需强度低出不少，考虑到铸铝的组织均匀性不太好，高速回转时会增大砂轮的动不平衡性，影响磨削效果。根据这些金属材料的性质和高速砂轮的强度要求，当使用速度 80m/s时，砂轮机

体材料以选择导电性能好的钢材为宜。那么有些人要问了，我是用铁做基体电镀的金刚砂,为何产品会有不少不或脱皮？东巨磨具店技术解答，不的原因有可能是镀层太薄，如果是局部脱皮说明是基体铁的前期处理没有做好，整体脱皮则需要检查电镀液的问题了。电镀金刚石工具在制造过程中牵涉多道工序，任何一道工序进行得不充分，都会造成镀层脱落。

不同的行业对电镀金刚石工具的要求基本上是相同的，即、寿命长、磨削精度高。要这些特性，镀层金属不仅要有较高的硬度、性，而且要求在基体各个部分要均匀分布，以免镀层脱落使工具寿命缩短。在某些特殊行业，如磁性材料行业的磨削，进刀量都是控制在0.3mm左右；陶瓷行业的大进刀量的干磨削等，对镀层金属与钢基体的结合力要求尤为苛刻。在电镀金刚石工具的生产过程中，大部分厂家都只注意到了镀层金属的种类、硬度、性，而往往忽视镀层金属与基体结合力的问题。在实际使用过程中，镀层脱落的现象屡见不鲜。

综上，因此选择合适的基体镀砂尤为重要，常见的电镀材料45#钢、高速钢等；如果嫌基体太重，可以采取铝基镶嵌铁环的处理方法，大家在实际磨削操作中大家可以灵活运用。

## 关于磨料

常用的磨料有金刚砂SDC和氮化硼砂CBN两种，金刚砂整体颜色偏绿，CBN砂则为银白色为主。

我公司电镀磨料范围，从粒度粗40目至细1000目。

## 关于镀砂

基体上砂一般有两种方法：落砂法、埋砂法，各有使用对象。

落砂法一次只能完成一个面上砂，对于多面的基体需要改换方向多次上砂，落砂法砂层薄，电镀液流通性好，电流密度可比埋砂法稍大，对平面工件上砂比较合适。

埋砂法周围砂层较厚，电解液透过性差，电流密度小，每次上砂时间较长。但一次可以完成各个表面的上砂，适用于园柱形和其它复杂型面的工件上砂。

不同基体上砂时间也不一样，与基体形状大小、上砂方式有关。上砂完毕卸砂，增大电流加厚，镀到防松螺母电镀层包覆磨料1/2以上为止。有时需要装饰光亮镀镍，工件出槽，清洗，卸夹具进行修整，经表面活化入槽镀光亮镍，镀到光亮为止，这样工件上未镀金刚石的部位也一同镀上一薄层光亮镍，作为防护装饰性镀层，但要注意金刚石磨具的安装面不能镀金属层必须严格保护。工件镀光亮后水洗烘干涂上防锈油成品包装。

因为金刚石尤其是人造金刚石在磨钢铁时生粘附现象，降低磨削效率并提高磨削温度，金刚石性能又比CBN差，一般要用冷却液降温，而CBN耐温可达1000以上，不用冷却液而干磨工件，所以在

加工不锈钢、镍基合金时通常采用CBN磨轮。但CBN的抗压强度不及人造成金刚石，CBN磨轮必须高速旋转，使表面磨粒的线速度提高才能显示其磨削效率。

## 关于交期

1.包工包料:[下料-车-热处理-精磨-去油-电解-过酸-预镀-镀砂-外观-电印-包装]等多道工序,7天发货.

2.来料加工:客户提供基体,要经过[去油-电解-过酸-预镀-镀砂-外观-电印-包装]等多道工序,3-4天发货.

3.翻新加工:客户提供旧基体(磨棒或砂轮),需经过[退砂-去油-电解-过酸-预镀-镀砂-外观-电印-包装]等多道工序,3-5天发货.

东巨欢迎广大用户前来试样,全国包邮!

关键词:电镀金刚砂,电镀立方氮化硼,  
模具喷砂,电镀砂轮翻新,磨棒翻新,退砂电镀,金属表面电镀金刚石