

南通电镀金刚石工具图片

产品名称	南通电镀金刚石工具图片
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

由于本实用新型所提供的技术方案，使得本实用新型金刚石磨头具有如下有益效果

1、由于本实用新型的轴上设置有缺口、圆沟、方底，从而获得了轴与磨柱、磨头结合牢固而在使用中不会产生涮轴、使用寿命长的有益效果；2、由于本实用新型的轴的底部设置有方底，从而获得了扭矩大、且磨头不易脱落的有益效果；3、由于本实用新型设置有磨柱、磨头，从而获得了同时既可加工槽又可加工暗藏槽、既可加工孔又可加工不透孔、既可在物体边缘开始加工又可在物体的任何部位开始加工而使物体四周不留任何痕迹的有益效果；4、由于本实用新型的磨柱上设置有凹沟、磨头底部设置有底沟，从而获得了使加工出现的碎末易于溢出、加快加工速度、提高工作效率的有益效果；5、由于本实用新型设置有磨柱与磨头的有机结合，从而获得了同时完成多种工序、改变已有钻头加工一道工序换一次钻头、减少繁琐无功劳动、提高劳效，且有效地提高加工质量等有益效果。

好的电镀金刚石磨头应该具备哪些属性呢？

在电镀金刚石磨头的使用过程中，常常会遇到这样的问题："为什么同样是同厂的电镀金刚石磨头，寿命波动有成倍数的差异？"为什么同样的电镀金刚石磨头不同厂家的寿命差异好几倍？仔细想来得知：我们不能把质量、寿命寄托在生产师傅的熟练度或者某个上，一饮一啄岂非前定，任何事物都有其理化特性，电镀金刚石磨头当然也不例外。下面金刚石工具就来为大家介绍一下好的电镀金刚石磨头应该具备的属性：一，与被加工对象匹配的磨料。（笔者认为没有好或者差的金刚石，只有合适的金刚石。）磨料粒度分布集中，尺寸合适，太大易崩边，太小不利于长效磨削。金刚石冲击强度适中，能在磨削过程中能出刃，不被击碎。太硬了不出刃，尖角被磨品后不能出刃，磨具会打滑；太软磨料被挤压成粉了，寿命特别短二，机械性能良好的结合剂。内应力低或者为零时，对抗拉强度和伸长率有一定要求，电镀金刚石工具图片，如果没有足够的"韧性"，结合剂在受冲击时磨料易被弹出或者击碎。

三，合适的包覆率。过高了不锋利，易打滑，崩边；过低则容易导致磨料提前脱落。

四，良好的浸润性。磨料如果不亲水，做出来的磨具有如空中楼阁。磨料"把持力"和磨料亲水性成正比。

五，合适的极化能力。这个能力将确定磨料周围凹陷的具体形貌。

如何判断金刚石砂轮是否磨损？

在磨削过程中，由于金刚石砂轮本身的磨损，不断地改变着金刚石砂轮工作面的状态。随着磨削时间的延长，金刚石砂轮的切削能力下降，各种磨削缺陷不断出现，使磨削加工不能继续进行。此时，必须修整金刚石砂轮，恢复正常磨削状态。金刚石砂轮在两次修整之间的实际磨削时间称为金刚石砂轮的寿命。金刚石砂轮的寿命是影响磨削加工效果的重要因素，特别是对于成型磨削尤为重要。

一般是根据金刚石砂轮工作面磨损后所产生的各种现象，通过观察和测试进行的。金刚石砂轮磨损后所产生的磨削现象主要有：

- 1、磨削过程产生自激振动、工件表面出现再生振纹；
- 2、磨削噪音的增大；
- 3、工件表面出现磨削；
- 4、磨削力急剧增大或减小；
- 5、磨削精度下降；
- 6、磨削表面粗糙度增大。

以上这些现象不是独立的，各种现象的产生具有相关性。其中尤为注意的是由于磨削温度过高而产生的工件表面的热损伤和由于自激振动导致的粗糙度和精度的下降。

南通电镀金刚石工具图片由蒙阳市光明金刚石实业有限公司提供。蒙阳市光明金刚石实业有限公司是一家从事“人造金刚石磨轮,精磨片,研磨膏,各种电镀金刚石工具定制”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“光明”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使光明金刚石在金刚石工具中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！同时本公司还是从事人造金刚石，精选人造金刚石，人造金刚石微粉的厂家，欢迎来电咨询。

