

电镀金刚石锯片厂商 本溪电镀金刚石锯片 荥阳光明金刚石实业

产品名称	电镀金刚石锯片厂商 本溪电镀金刚石锯片 荥阳光明金刚石实业
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

造成金刚石树脂磨片质量不稳定的问题有哪些？

金刚石树脂磨片生产过程中会产生许多质量问题，由于金刚石树脂磨片制造属于复合材料多学科综合，所以产生原因复杂繁多。

一、原材料问题

金刚石树脂磨片是由多种主、辅原材料构成的复杂物系，只要材料是磨料和结合剂，辅助材料则包括填料、增强材料、着色剂等。

1.磨料方面应该关注的问题

目前市场上磨料质量参差不齐，主要表现为：

- (1) 磨料的化学成份往往是合格的，但物理性能差；主要表现在磨料的堆积密度与国外还有差距。
- (2) 磨料的粒度组成混乱，与标准的规定相差较大；主要表现在同一粒度磨料的基本粒含量与国外有差距。

2.结合剂方面，主要是酚醛树脂：

- (1) 树脂质量稳定性问题，尤其是树脂中游离酚含量的高低。过高的游离酚含量，会加速金刚石树脂磨片加热硬化后的树脂裂解，影响磨片的强度；
- (2) 树脂粉与混合均匀性，作为树脂的硬化剂，加入量不足，电镀金刚石锯片生产商，树脂硬化不完全，影响磨片的强度和硬度；含量过高，则过量的不与树脂结合，在硬化过程中分解挥发，使磨片的气孔增多，降低其强度和硬度。

(3) 结合剂粒度过粗或过细：

一般认为，本溪电镀金刚石锯片，结合剂的粒度以细为宜，这有利于使结合剂分布均匀。粒度过粗，则成型料不易混合均匀，影响磨片的硬度和强度。即使是对于粒度较粗的树脂薄片切割磨片和钹形磨片来讲，其选用的结合剂（树脂粉）粒度也应细于320#。

但是如果酚醛树脂粉的粒度过细，给混料带来了困难，很难做到混合料的均匀性，进而影响了金刚石树脂磨片的切磨削性能。

金刚石磨片原材料加工与检查一、加工加工是指对硫化后金刚石磨具半成品进行精整的过程，使之获得正确的外形尺寸及形位公差，电镀金刚石锯片供应商，除去金刚石磨具表面“硬皮”，使内外硬度基本一致并达到商品化要求。1.加工范围(-20)-20橡胶金刚石磨具加工范围2.加工方法(1)全加工：即在同一机床上完成磨片外径孔径及厚度的加工。全加工多用于外径、厚度、孔径较大的磨片加工。(2)分序加工：孔径、厚度、外径分别在不同机床上完成的加工。分序加工多用于厚度较薄的磨片加工，电镀金刚石锯片厂商，加工。3.加工设备与陶瓷金刚石磨具的加工设备，加工工艺基本相同。橡胶金刚石磨具在生产过程中，由于原材料、配方设计、工艺设计、操作技术及设备工装条件等因素影响，常产生一些废品，详见-21。

一种金刚石磨片的制作方法

金刚石磨片，是以金刚石为磨料，与复合材料(如金属)结合制成的加工工具，背面粘有尼龙搭扣布，粘扣在磨机的接头上，用于磨削，可对石材，陶瓷，玻璃，地砖等材料进行异型加工，适用于石材抛光，线条倒角，弧形板及异形石材加工，也可用于大理石、混凝、水泥地面、水磨石、微晶玻璃、人造石、地砖、釉面砖、玻化砖的异形加工，修复和翻新，具有磨削力强，耐用性好、软度好、清晰度、光泽度好，是理想的石材研磨工具，整个过程分为粗磨，细磨，精磨，抛光四个阶段，经加工的石材，光泽度达90°以上。

现有技术中，金刚石磨片一般采取两种，一种是：金刚石地板磨片的基底与金刚石刀头均是同一种材质，均为金属与金刚石颗粒混合而成，金刚石刀头与基底之间通过焊接等方式形成固定连接；该种结构的材质重量重，导致运费成本高；其材料成本和生产成本均高，且生产效率低。另一种是直接由树脂粉与金刚石颗粒混合而成，该种结构在研磨过程中耗损高，金刚石颗粒容易掉、锋利度小，寿命短。

电镀金刚石锯片厂商-本溪电镀金刚石锯片-

荥阳光明金刚石实业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是河南郑州,金刚石工具的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在光明金刚石领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创光明金刚石更加美好的未来。同时本公司还是从事研磨轮,金刚石研磨轮,电镀金刚石研磨轮的厂家,欢迎来电咨询。