# 现货电镀切割金刚线 国产进口【切割弹簧钢丝】

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 现货电镀切割金刚线<br>国产进口【切割弹簧钢丝】 |
| 公司名称 | 东莞市得锯五金材料有限公司 |
| 价格 | .00/米 |
| 规格参数 | 品牌:宝钢<br>抗拉强度:3490<br>长度:10000 |
| 公司地址 | 东莞市长安镇长盛社区长青南路187号华安商住大厦A13号(集群注册)（注册地址） |
| 联系电话 | 13326867984 |

# 产品详情

现货电镀切割金刚线 国产进口【切割弹簧钢丝】，锯丝表面周向分布的磨粒切深与磨粒所在的位置有关,位于锯丝底部的磨粒切深大,主要贡献于材料的去除,形成锯口,实现切片;而分布于靠近加工表面的磨粒切深小,主要贡献于晶片表面的形成。当使用同一种锯丝进行单晶硅的加工时,锯丝表面某一位置处的磨粒平均切削深度g和工件进给速度VW与锯丝速度VS的比值q之间存在着近似的非线性的单调递增关系,为g∝D·（VW/VS）4/9,其中D为常数。硅片表面的材料去除方式与q值相关,在本文的试验条件下,当q≤1.0μm/mm时,硅片表面的材料去除可实现准塑性域去除方式。试验选取φ200μm的琴钢丝为基体和平均磨粒粒度为20μm的金刚石磨粒制作锯丝。通过分析锯丝制作过程中镀底层、上砂等过程的电流密度与上砂时间对锯丝的外观质量、锯丝表面金刚石磨粒密度和镀层与基体间结合力的影响规律,得到了制作电镀金刚石锯丝的最佳工艺参数。上砂过程采用埋砂法,制作质量良好的电镀金刚石锯丝的最佳工艺参数为:电镀液温度为35～40℃,PH值为3.8～4.2,对应各阶段的电流密度分别为1.8、1.5和2.0A/dm2,其镀底层、上砂与加厚镀的时间依次为6、8和18min。电镀后的锯丝在200℃环境内保温一小时进行除氢处理。试制锯丝直径为250μm,提高了加工材料的利用率。

金刚石切割线特点：

1、节约材料

金刚石砂线的切割刀锋小，出片率高，能达到90%，极大的节约了材料。

2、切割精度

可以达到材料切割精度要求，并且切割表面光滑，切割后可以直接抛光，省去了研磨工序，节约了时间和材料。

3、切割速度

金刚石砂线切割速度较快，大大提高了工作效率。

4、没有崩边

切割各种硬脆性材料，崩边都小于 10mm ，可以避免内圆切割易造成的边缘或底部崩裂。

5、减少环境污染

切割时采用水切割，可以防止切削碎粉的污染