

供应金刚石线宝石切割钢丝0.33mm优质金属线

产品名称	供应金刚石线宝石切割钢丝0.33mm优质金属线
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 抗拉强度:3600 硬度:52
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

供应金刚石线宝石切割钢丝0.33mm优质金属线，金刚线产品切割工艺在日本90%以上用户已经普及及使用，在台湾地区，欧美发达，金刚线切割工艺也逐步得到广泛应用。在国内市场，金刚线切割替代传统砂浆切割工艺已经在进行，目前在太阳能硅材料切割用的金刚线市场上，中国制造尚处于初期阶段，对外依存度很高，严重制约我国太阳能产能进一步发展。加紧研发和制造具有我国自主知识产权的金刚线，打破全靠进口采购的局面，为国内用户提供质优价廉的金刚线成发展关键。金刚绳在保证线径的同时，切割过程线弓更小，可大幅提高切割效率和切割断面表面质量，切割寿命也大大延长。切割钢丝行业目前有能力和提供金刚线/绳产品及技术服务的公司，项目团队由多名博士、硕士领衔，项目团队自主开发了超高强度金属线形变与制备工艺、金刚石线锯制备技术和螺旋式金刚绳设计及制备技术等研究成果 微米钻石线是一种固结磨料线，是基于固结在钢丝上的磨料与工件材料之间的二体磨损切削原理，磨粒不会直接作用于锯丝上，属于一种刚性切削加工方法，大大地提高了切削效率；固结磨料线切割方式采用低粘度冷却润滑液，冷却液中只有切屑，切屑的回收处理比较容易，增效、节能和环境效果十分明显。而镀层质量的好坏又严重影响着金刚石切割线的质量及切割能力。因此本文通过试验研究电镀金刚石切割线镀层性能的影响参数及规律,将镀层性能的研究系统化,为实际生产提供参考。研究内容包括：电镀液配方及各电镀参数对镀层性能的影响,根据最佳工艺参数自制电镀金刚石切割线,并检验其切割能力。选择以瓦特型镀镍液作为基础镀液,及黄铜片作为基体,通过多组实验主要研究了添加剂含量、电流密度、温度、pH等对镀层性能(硬度、柔韧性、结合力、内应力)的影响规律。试验结果表明：在基础镀液条件下,糖精含量为0.3g/L,1,4丁炔浓度为0.1g/L,电流密度为5A/dm²,pH为4.4,温度为45℃时,在该电镀参数下,可获得在保证柔韧性和结合力好、硬度尽可能高内应力小的最佳镀层性能。在电镀设备上,按照试验获得的最佳电镀参数制造金刚石切割线。实验中锯丝基体采用 0.25mm的镀铜钢线,磨料金刚石采用超硬磨料有限公司生产的粒径为W30-W40的金刚石微粉。