

供应金刚石锯线的价格 | 电镀金刚线重量

产品名称	供应金刚石锯线的价格 电镀金刚线重量
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:3800 硬度:54
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

供应金刚石锯线的价格 | 电镀金刚线重量，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。实验后检查自制电镀金刚石切割线的复合镀层外观,外观质量良好;检测了自制线锯的几何尺寸及金刚石颗粒密度,线锯具有很好的线径一致性;测试了自制线锯镀层的弯曲疲劳性能,镀层的柔韧性及对基体的结合力俱佳。结果表明:自制电镀金刚石切割线各项性能均满足使用要求。同时在现有设备上切割实验,研究在最佳工艺参数下制备的金刚石切割线的切割能力。结果表明该金刚石切割线在切割效率和加工精度方面均满足使用要求,线锯损坏小。在此情况下,同时对锯切后的金刚石线锯表面磨损形貌分析。电镀金刚石线切割单晶体技术工艺在试验采用的工艺参数范围内,硅片的SR与SSD值随锯丝速度提高和工件进给速度降低而减小;硅片的Warp随锯丝速度和工件进给速度降低而减小;而综合考虑锯丝速度与进给速度的合理匹配关系是获得硅片低TTV值的原则。锯切试验中使用合成液做切削液改善晶片表面形貌,降低硅片的表面粗糙度、翘曲度和TTV的综合效果。研究发现电镀金刚石锯丝的磨损形式分为镀层磨损与磨粒磨损,主要磨损形式为磨粒的脱落,因此锯丝制造过程中应研究新措施来提高磨粒的把持力,从而提高锯丝的寿命。建立了锯丝表面周向分布的磨粒在锯切过程中的平均切削厚度理论模型,并结合观察加工表面形貌和切屑形态,研究了电镀金刚石线锯加工单晶硅的材料去除和加工表面形成机理,分析了加工表面材料去除方式与工艺参数的关系。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 $g = D \cdot (VW/VS)^{4/9}$,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 $q > 1.0 \mu m/mm$ 时,硅片表面的材料去除可实现准塑性域去除方式。