

金钢砂线切割范围 | 电镀金刚线切割速度

产品名称	金钢砂线切割范围 电镀金刚线切割速度
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:贝卡尔特 规格:0.42 抗拉强度:3840
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

金刚石锯丝的研制是线锯技术发展应用的关键,因此对电镀金刚石锯丝制造技术进行了初步的试验研究,研究及优化了电镀金刚石锯丝的制作工艺与电镀参数。试验选取 200 μ m的琴钢丝为基体和平均磨粒粒度为20 μ m的金刚石磨粒制作锯丝。电镀金刚石线的应用优势在于:1、与游离磨料切割相比,使用金刚石线的切割效率、产能大幅提高;节能环保,也可以使用水基切割液,便于回收;2、与树脂金刚石线相比,电镀金刚石线耐磨性好、使用寿命长、切割效率高、锯切力大、锯缝整齐、切面光整、出材率高、对环境污染小等优点。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很佳工艺参数。该模型把线锯加工中磨粒的切削过程近似为受法向力与切向力共同作用的压头移动过程,综合考虑磨粒下方弹性应力场与残余应力场对中位裂纹扩展长度的影响。把中位裂纹扩展层深度看成是亚表层损伤层厚度,把磨粒下方横向裂纹产生深度看成是锯切后表面p-v粗糙度值,从而建立了亚表层损伤层厚度与表面粗糙度值之间的理论模型,用于预测损伤层厚度。碳素钢丝通过淬回火处理,可获得良好的综合力学性能,当钢丝规格较小时(\leq 2.0mm),油淬回火钢丝的各项强度指标比索氏体化处理后冷拉钢丝要低。金钢砂线切割范围 | 电镀金刚线切割速度。