

东莞供应硅片切割钢丝 玉石电镀金刚砂线

产品名称	东莞供应硅片切割钢丝 玉石电镀金刚砂线
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	规格:0.42 抗拉强度:3780 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

东莞供应硅片切割钢丝 玉石电镀金刚砂线。该金刚石切割线结构如图4。该金刚石切割线的芯线是0.5 ~ 2.0 mm的钢丝绳，该种以钢丝绳为芯线的切割线分为工作段和非工作段，其中工作段上镀有金刚石磨料，非工作段上覆盖有橡塑材料层。该种金刚石切割线解决了金刚石切割线在切割时容易磨损、芯线易断裂的问题。

制造电镀金刚石切割线的金刚石磨料一般有两种:一种是不带金属衣的普通金刚石磨料;一种是通过化学镀或其他方法在表面形成一层金属外衣的金刚石磨料，常用的金属衣为镍，也有用金属钨的。最初人们制造电镀金刚石切割线采用的是普通金刚石磨料。图5为国外某品牌的磨料不带金属衣的金刚石切割线。这类金刚石切割线使用时锋利性较好，切割效率高。但为了提高镀层对金刚石磨料的把持力，镀层厚度通常要达到磨料粒径的2/3左右，因此金刚石切割线的电镀时间较长，生产效率低，另外上砂速度慢，对上砂电镀技术要求较高。现在国内常用带金属镍衣的金刚石磨料制造金刚石切割线。

金刚石切割线的整个表面覆盖有一层金属薄膜。图9为该专利发明的金刚石切割线截面图。由于金刚石切割线的镀镍层中含有金属钨，因此镀层具有较高的硬度，并且使用时镀层对金刚石磨料的把持力高，镀层耐磨损。另外，根据该发明提供的金刚石切割线制造方法制作的金刚石切割线，镀层和金刚石磨粒的表面覆盖有一层金属薄膜，因此切割时进一步提高了镀层的寿命。

电镀金刚石切割线的制作方法

一般电镀金刚石锯丝制造工艺流程如图10所示。在上述电镀金刚石切割线制造工艺流程中，上砂工序对金刚石切割线的制造起着决定性的作用。所谓上砂指的是金刚石颗粒与金属离子通过共沉积而将金刚石磨料黏结在芯线基体上。上砂方法主要有埋砂法、落砂法和刷镀法，能否又快又好的完成上砂，是规模化、成批量生产的关键。