

# 国产电镀金刚石砂线0.07-0.6mm非标定做

产品名称	国产电镀金刚石砂线0.07-0.6mm非标定做
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:3650 硬度:56
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

国产电镀金刚石砂线0.07-0.6mm非标定做。电镀金刚石切割线切割机理的研究。目前对电镀金刚石切割线切削硬脆材料时的切割机理没有形成系统的理论，加强切割线微观切割机理、锯丝失效机理等的研究，成为金刚石切割线的研究方向之一。金刚石切割线质量评价体系的建立。对于金刚石切割线质量国家还没有制定统一标准，建立金刚石切割线的质量评价体系，以及不同用途的金刚石切割线的质量标准，成为当前研究电镀金刚石切割线的重要方向。

在使用时，金属线按一定螺距缠绕在上、下转轴之间，通过上、下转轴的旋转，带动金属线向前移动;同时电镀液通过循环泵和进液管进入到电镀槽中，此时悬浮在镀液中的金刚石颗粒随着电镀液的流动而流动，并且与金属线碰撞、接触，在电沉积的作用下使金刚石颗粒与金属基体结合，从而实现上砂过程。

由于落砂法存在着上砂不均匀，上砂效率方法简单，操作方便，而且制成的金刚石切割线中金刚石分布均匀，镀层对金刚石颗粒的把持力高，可实现工业化生产。经过试验，用该方法生产的电镀金刚石切割线，生产效率为低等缺点，对悬浮上砂法进行了改进，发明了一种表面改性生产金刚石切割线以及制作方法。该发明专利的特点是通过向镀液中加入一定量的阳离子表面活性剂，使本身不导电的金刚石颗粒带正电荷，在电场的作用下就可以在镀液中实现有序运动，从而使金刚石颗粒均匀的固结在金属线的表面。由于金刚石表面吸附有表面活性剂，镀层与金刚石表面形成浸润型界面，增强了镀层对金刚石颗粒的把持力。该发明提高了金刚石颗粒在金属线上的沉积速度，不仅400~500 m/h，钢丝线上金刚石密度5颗/mm，采用制备的电镀金刚石切割线在往复式金刚石切割线机上切割硅棒，切割走线速度900 m/min，实施60片同步切割，切缝比线径宽0.05 mm，切片翘曲度5 μm，经过两次切割，线径磨损0.01 mm，具有良好的切割力。