

## PCD3点金刚石笔、多点金刚石金属笔批发价格

产品名称	PCD3点金刚石笔、多点金刚石金属笔批发价格
公司名称	青岛晟鑫杰金刚石工具有限公司
价格	35.00/个
规格参数	材质:天然金刚石 型号:L1-1.0 规格:10*35
公司地址	青岛市李沧区虎山路68号-5
联系电话	18561632716

### 产品详情

天然金刚笔，金刚石修整笔厂家，砂轮刀规格青岛晟鑫杰金刚石工具有限公司生产金刚笔的笔头来判断，单颗粒的金刚石修整器我们称之为单点金刚笔，这是一种将金刚石原石直接镶在基体上，也是一种简单的修整器产品，但是单点金刚笔虽然是简单的工具，但是也存在一些小的差别，我们只有通过正确理解修整器方向性和使用条件，才能更好的操作金刚石修整工具，更好的保证产品质量。用单点金刚笔修整高精度的砂轮时，我们应该以确保从精磨到粗磨的修整范围内建议使用较大的球状金刚石，下面是需要注意的一些事项：单点金刚笔需要固定在卡具上，端面与金刚石砂轮径向垂直，链状笔轴向与砂轮径向成15°夹角为佳，进行修整，安装时，修整器的移动方向指向砂轮的径向中心位置，即使砂轮的外径变小，修整器的安装角度也不应该发生变化，但是应当考虑金刚石的结晶方向，选择磨损量更小的安装方向。单点金刚笔不必先刃磨即可使用表面一层金刚石用完后，继续磨削直至另一层金刚石裸露，便可连续使用。修整时的进刀量一般为每行程0.02-0.04mm，纵向走刀速度要均匀一般走刀速度为mm/min，精修时走刀速度要低于粗修走刀速度，工作行程2-4次、空行程1-2次。修整金刚石砂轮时应加冷却液，应禁热后急冷。上面是我们公司建议客户在使用单点金刚笔时需要注意的一些事项，虽然是小的一个金刚石修整工具，但是它也有强大的功能，只有把握好方法，产品质量是可以保证的。

金刚修整器砂轮的修整一般情况下,用只经过金刚笔修整的砂轮在普通磨床上只能磨出Ra0.4~0.8m的表面粗糙度。为使磨削表面达到Ra0.02~0.04m的粗糙度要求,就必须对砂轮进行精修和细修两次修整。修整方法可采用以下两种方法之一。