

# 电镀金刚石滚轮切割片厂家 异型定做 陶瓷石墨用 切削好散热快

产品名称	电镀金刚石滚轮切割片厂家 异型定做 陶瓷石墨用 切削好散热快
公司名称	郑州锐威磨料磨具有限公司
价格	1.00/个
规格参数	粒度:24#~600# 规格:外径300mm以下 产地:郑州
公司地址	郑州高新技术产业开发区瑞达路96号创业中心2 号楼一层B78号（注册地址）
联系电话	18790287155 13203738968

## 产品详情

### 电镀金刚石工具优点

- 1、在低温下（低于40℃）进行整个金刚石砂轮/片等工具制作过程，对金刚石无热损伤作用，保持金刚石的原始强度，有利于充分发挥人造金刚石特性；
- 2、通过调节镀液成分和控制制造工艺，改变沉积金属层（胎体）组分，调整金刚石砂轮/片的工作性能，有利于提高产品的适应性和综合性能。
- 3、因磨粒的突出量大，切削的排出性优异，可持续保持良好的切削力。
- 4、磨料密度高,可较好的保持工件形状。
- 5、可轻易进行成型，且基体也可再利用。
- 6、任何复杂形状或极小砂轮均可制造。
- 7、更换时间短，无需修整，使用周期长。

## 镀砂方法介绍：

电镀是用电化学法制作的砂轮.砂轮工作层含有金刚石/CBN磨粒，金刚石/CBN磨料被金属结合剂粘结在基体上。首先沉积金属结合剂的厚度为金刚石/CBN磨粒高度的20%(上砂)，然后继续用金属结合剂把金刚石/CBN磨粒粘结(增厚)，厚度约为磨粒高度的2/3。

电镀金刚石磨具,其磨料结合方法正式称为"电铸法",而金刚石砂轮.金刚石锉刀.金刚石磨头的电铸(过程)及材料及工艺都不太相同.再者,电铸法金刚石磨具,用於研磨的大多采取正面电铸法(磨料镀於铁基体之上),用於整修的钻辊则是用负面电铸法(磨料含於铁基体之内,甚至以手工单颗植入)制成.

## 锐威电镀金刚石砂轮的主要特点：

- a) 与数控磨床或普通磨床配套使用；
- b) 具有高效率。普通砂轮加工速度为几分钟，本所砂轮为几十秒，是普通砂轮的2~4倍；
- c) 使用寿命高；
- d) 加工工件一致性好；

外供货周期及服务上，我所产品的供货周期为15天，而其它厂家的供货周期为1-2月。服务上我们频繁走访客户，快速对应客户的各种要求。

## 质量影响因素

### (1) 前期处理对砂轮质量的影响

电镀金刚石砂轮前处理是制备电镀砂轮的一个十分关键的环节。其主要的目的是除去砂轮钢体上的油污和铁锈，其处理的好坏直接关系到镀液的稳定性、砂轮/磨片是否掉块和胎体的耐磨性等。

### (2) 工艺参数的影响

制造过程中的工艺参数主要有镀液成分、镀液温度、pH值和电流密度等均会对砂轮/磨片质量造成影响。