

江苏电镀金刚石磨头生产厂家来电咨询

产品名称	江苏电镀金刚石磨头生产厂家来电咨询
公司名称	荥阳市光明金刚石实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省荥阳市万山南路
联系电话	13523022669 13523022669

产品详情

粘结相的选择

锯片的性能并不仅仅取决于金刚石，而是取决于金刚石与粘结剂恰当配合构成的刀头这种复合材料的整体性能。对于大理石等软质石材，要求刀头的力学性能相对低些，可选用铜基粘结剂。但铜基粘结剂烧结温度低，强度、硬度较低，韧性较高，与金刚石结合强度低。

当加入碳化钨(WC)时，以WC或W₂C作为骨架金属，配以适量的钴以提高强度、硬度及结合特性，并加入少量熔点低、硬度低的Cu、Sn、Zn等金属作粘结相。主加成分粒度应细于200目，添加成分粒度应细于300目。

合金砂轮的选择

1) 磨料粒度对砂轮堵塞及切削量有一定影响，粗砂粒与细砂粒相比，切入深度大磨粒刀刃磨损增大，反之砂轮易于堵塞。

2) 砂轮硬度对堵塞影响较大，硬度高砂轮导热系数高，不利于表面散热，有利于提高加工精度及耐用度。

3) 砂轮浓度选择是重要特性，它对磨削效率及加工成本有很大影响，浓度过低影响效率，反之磨粒易脱落，但结合剂浓度范围也比较好。

在实验当中，可以明显的看出某些合金元素对于金刚石的浸润性具有了显著地影响。通过比较可以发现，这些合金之所以能够有效地浸润金刚石，电镀金刚石磨头生产厂家，是添加了少量强碳化物形成元素。

。

金刚石厚膜焊接刀具的制作过程

金刚石厚膜焊接刀具的制作过程一般包括：大面积的金刚石膜的制备；将金刚石膜切成刀具需要的形状尺寸；金刚石厚膜与刀具基体材料的焊接；金刚石厚膜刀具切削刃的研磨与抛光。

金刚石厚膜刀具的焊接:金刚石与一般的金属及其合金之间具有很高的界面能，致使金刚石不能被一般的低熔点合金所浸润，可焊性极差。

目前主要通过**在铜银合金焊料中添加强碳化物形成元素或通过对金刚石表面进行金属化处理**来提高金刚石与金属之间的可焊性。**厚膜金刚石刀具的刃磨**：金刚石厚膜刀具的加工方法有：机械磨削，热金属盘研磨，离子束、激光束和等离子体刻蚀等。

江苏电镀金刚石磨头生产厂家来电咨询由荥阳市光明金刚石实业有限公司提供。江苏电镀金刚石磨头生产厂家来电咨询是荥阳市光明金刚石实业有限公司（www.gmjgs.cn）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：吴经理。同时本公司（www.renzaojingangshi.com）还是从事人造金刚石，精选人造金刚石，人造金刚石微粉的厂家，欢迎来电咨询。