

# 光明金刚石工具 金属金刚石磨头加工 舟山金属金刚石磨头

产品名称	光明金刚石工具 金属金刚石磨头加工 舟山金属金刚石磨头
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

### 烧结型金刚石砂轮

### 烧结型金刚石砂轮

烧结型金属结合剂砂轮多以青铜等金属作为结合剂，用高温烧结法制造，其结合强度高，成型性好，耐高温，导热性耐磨性好，使用寿命长，可承受较大负荷。因砂轮烧结过程不可避免地存在着收缩及变形，所以使用前必须对砂轮进行修整，但砂轮修整比较困难。现生产常用砂轮对滚修整方法不仅修整时费时费力，而且修整过程金刚石颗粒脱落较多，修整砂轮本身消耗很大，修整精度较低。

近几年来各国学者相继开展了应用特种加工方法修整金属结合剂金刚石砂轮研究工作，主要有电解修整法、电火花修整法复合修整法等。电解修整法速度快，但修整精度不高；电火花修整法修整精度高，既可修整又可修锐，但修整速度较慢；复合修整法有电解电火花复合修整法、机械化学复合修整法等，修整效果较好，但系统较复杂，因此烧结型金刚石砂轮修整问题仍然没有得到很好解决。

此外，由于砂轮制造工艺决定了其表面形貌随机，各磨粒几何形状、分布及切削刃所处高度不一致，因此磨削时只有少数较高切削刃切到工件，限制了磨削质量磨削效率进一步提高。

### 金刚石磨料是属于超硬磨料

金刚石磨料是属于超硬磨料，它的加工历史虽则比力悠长，但作为更多的施用，是近三十年来的大量的工业化生产，舟山金属金刚石磨头，其显微硬度8000-10000公斤力/毫米；硬度是高的，加工质料时是微切削的机理，因而它是切削工具，最近几年来有其产量大规模增加和工业成本的减低，加工效率高（是普通的5倍以上），加工效果好（可以对要求很高的质料举行抛光），因而，它的应用日趋广泛焊接技术

视频。

金刚石研磨工具主要有金属的，树胶的，陶瓷的等，金属金刚石磨头加工，这是根据结合剂的类型举行分类的，金属类的研磨工具主要包括铁基的，铜基的，钴基的这几类，也就决定了不同类型质料的加工成本，作为研磨工具的施用，其粒度从粗（20#），每每到粒度细至400#截止，举行施用；其特点是施用寿命长，但是成本会高一些。

### 单层钎焊金刚石砂轮

单层钎焊金刚石砂轮是一种新型的超硬磨粒砂轮，利用钎焊技术，实现金刚石磨粒、钎料结合剂和金属基体界面化学冶金结合，从根本上打破了传统砂轮结合剂对磨粒物理包裹的束缚，金属金刚石磨头厂家批发，提高了钎焊金刚石砂轮磨粒把持强度，钎料结合剂的爬升高度维持在20%~30%即可实现对磨粒的高强度结合，足以满足砂轮在大负荷的高速或超高速高效磨削过程。

金刚石砂轮磨粒出露度高达70%~80%，使砂轮变的更锋利，切削性能大大提升，磨削过程产生的磨削力、磨削温度、磨削功率和磨削比能大大降低，极大地提高了加工效率及钎焊砂轮的寿命。钎焊砂轮的容屑空间更加充足，不易堵塞，金属金刚石磨头生产，避免了切屑对工件的损伤，同时容屑空间可以容纳更多的冷却液，有效降低磨削工件温度，避免伤工件等现象。

光明金刚石工具(图)-金属金刚石磨头加工-舟山金属金刚石磨头由荥阳市光明金刚石实业有限公司提供。光明金刚石工具(图)-金属金刚石磨头加工-舟山金属金刚石磨头是荥阳市光明金刚石实业有限公司（[www.gmjgs.cn](http://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.jingangshigongju.com](http://www.jingangshigongju.com)）还是从事电镀金刚石，电镀金刚石刀具，电镀金刚石工具的厂家，欢迎来电咨询。