

广州倒角用金刚石磨轮生产市场前景如何 “ 本信息长期有效 ”

产品名称	广州倒角用金刚石磨轮生产市场前景如何 “ 本信息长期有效 ”
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

金刚石磨轮产品特点及选购方法

金刚石磨轮是由金刚石刀头焊接或者冷压在金属基体上而成。是金刚石工具中的一种，刀头是通过人造工业金刚石和其它的金属粉末，倒角用金刚石磨轮生产，冷压和热压烧结而成，然后焊接在碗形状的金属基体上。主要适用于各类耐火材料表面的平面磨削加工处理，产品采用特别设计的锥形安装孔结构，易于装卸，具有加工平整度好、磨削效率高、寿命高等优点，可适用于所有国产和进口磨削设备。

金刚石磨轮有不同的种类和规格来迎合不同的应用需要，通用用于来打磨混凝土，石材，还有油漆，胶水，环氧树脂和其它一些地面涂层。

金刚石刀头有不同的胎体，不同的颗粒度和不同的金刚石浓度；胎体可分为硬，中，软等；颗粒度分粗，中，细等；所以他们的质量和用途是不同的；

当我们选择金刚石磨轮的时候，可以根据自己的用途来选择合适的；例如，当我们打磨硬地面的时候，我们应该选择软胎体磨轮；如果是相当软的地面，我们可以选择相对来说比较硬的胎体。

对于粗糙度不同的地面打磨，我们在选择颗粒度时也应该选择比较合适的，通常我们对于粗磨，应该选择较软的胎体和品质高的磨轮，颗粒度可以选择大颗粒度的，比如16#、20# 或者30/40# 来进行打磨，选择此类合适的磨轮可以增加工作效率；对于精磨，我们也可以称打抛，我们可以选择硬胎体和细颗粒的磨轮，颗粒度如80# -120# ，也可以根据打磨的需求，选择其他更细的颗粒度。

人造金刚石锯切工具的要求越来越高

石材行业起步晚、起点高，石材产品直接面向国际市场，为了提高石材的加工效率和加工质量，对于人造金刚石锯切工具的要求越来越高，包括切割效率，工具寿命以及锯切综合成本等。

人造金刚石锯片种类繁多，用途广泛，很难用一个固定的方法进行区分清楚，可以根据锯片的形状、制造工艺、用途和所有的金刚石的品级来进行分类。

圆锯片是常用的锯切工具，直径跨度比较大，厚度范围也广，用途广泛，制造方法多难度大，圆锯片主要有三种：

节块式锯片，包括直接冷压烧结制造的干切片、经热压焊接制造的大理市花岗岩切割片，用途广泛。

连续周边式锯片，一般由冷压、烧结法制造，包括用于切割的玉雕锯片、其他用途的干切片和湿切片。

内圆切割片主要用于单晶硅等贵重材料的切割，为了节约贵重材料，要求厚度薄，一般用电镀法来制造。

电镀金刚石磨轮生产流程

主要工序：除油-活化-空镀-上砂镀-加厚镀-镀表面层。需要主要材料：镍、硼酸、糖精、镍板等等。

主要设备：整流器、镀槽。

金刚石处理：煮30分钟，用水洗至中性。胎体前处理：除油，多用手工蘸除油剂擦拭除油。活化，盐酸浸洗再硫酸电解活化。

胎体电镀：空镀，1-2A/平方分米，20分钟；上砂，根据不同砂粒型号，不同工件形状决定电流密度和时间；加厚，同样要根据不同砂粒和不同工件决定电流和时间；电镀表面层，根据需要镀光亮镍或不镀。

工序繁杂

广州倒角用金刚石磨轮生产市场前景如何“本信息长期有效”由荥阳市光明金刚石实业有限公司提供。广州倒角用金刚石磨轮生产市场前景如何“本信息长期有效”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.ddjgs.com）还是从事电镀金刚石，电镀金刚石锯片，电镀金刚石切片的厂家，欢迎来电咨询。