

光明金刚石 玻璃精磨片 泰州精磨片

产品名称	光明金刚石 玻璃精磨片 泰州精磨片
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

绳索锯与丝锯

绳索锯与丝锯

绳索锯简称绳锯，玻璃精磨片，由很多个金刚心锯节串装在一根钢丝绳上而成。绳锯主要用于石材矿山的开采，也有用于大石块的破快。其方法是现在采掘面上打孔，将绳锯穿入孔中，将两头接牢，套在动力机带动的轮子上，轮子带动绳锯运转，岩石一面一面地依次切开。

绳索锯丝锯专业石材切割，大型石材的开采，提高石材质量。丝锯是一种简单的手用锯切工具，由在钢丝上镀上金刚石粉而成，主要用于石材和石材工艺品的切割。

焊接基体的注意事项

焊接基体的注意事项

焊接前应对基体进行清洗，人造金刚石精磨片，焊接时应注意以下几点：

- 1、选择与被切割物相匹配的刀头，将刀头平直地焊接在基体齿上，刀头质量影响锯切效率和基体的寿命。
- 2、焊接工装应能在周围和径向调整刀头，以保证刀头相对基体的端面对称度、圆周方向对称度的焊接精度要求。
- 3、可采用高频感应电源焊接，选择合适的银焊片，其含银量不低于35%。在焊接过程中严格控制温度和时间，焊接温度一般控制在600 ~800 之间。在焊接过程中，应避免因各个齿过长时间加热或过高温度

焊接造成其感应区过大而相连，泰州精磨片，引起片体产生异常变形，金刚石精磨片，造成片体无法使用等问题。

- 4、为了减少基体在正常焊接过程中的变形，提高基体的使用寿命，请采用隔齿焊接或对角焊接工艺。
- 5、焊接后应在焊架上自然冷却2个小时以上方可取下，然后将锯片垂直悬挂，空气自然冷却，切不可采用急冷的方法（比如用压缩空气直吹或用水冷却焊后锯齿部位，会引起锯齿掉块等现象影响使用）。一般情况焊接后需悬挂10小时以上，投入使用较佳。
- 6、本基体在使用前应检查锯片的平面度、端面跳动应符合焊接前基体的平面度、端面跳动要求，片体张力符合使用要求。

全粉锯片磨具全部是由工作层组成

全粉锯片磨具全部是由工作层组成的，没有基体，一般规格也比较小，磨具结构比较简单。与普通粉末冶金产品不同的是，锯片锯齿的厚度比较小。所以，压制时的压力降很小，侧压力很低，磨套的壁厚并不太厚。

周边式锯片磨具包括涡轮式磨具和节块是磨具。经过多年的改进，已经非常的合理，也具备操作简便、可靠性强、省时省力和生产效率高的特点。

光明金刚石(图)-玻璃精磨片-泰州精磨片由荥阳市光明金刚石实业有限公司提供。光明金刚石(图)-玻璃精磨片-泰州精磨片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.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。