

西宁电镀金刚石工具新工艺诚信企业推荐

产品名称	西宁电镀金刚石工具新工艺诚信企业推荐
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

电镀金刚石工具低压直流电源的规格及用途

整流器规格可根据镀槽装载工件的大小、多少以及工艺规范对电压和电流的要求来选择。常用规格有0~1A(小分度值0.04 A), 0~15 V, 适用电镀钻咀; 0~3 A(小分度值0.1 A), 0~10 V, 适用电镀面积较大的工件; 0~5 A(小分度值0.2A), 0~15 V, 适用电镀大工件; 0~60 A, 0~20 V, 适用电解除油; 0~300 A, 0~24 V, 电镀金刚石工具新工艺, 适用阳极电解腐蚀。

电镀金刚石工具几何图形的面积计算示例

(1)磨盘: 施镀面积为圆环面积 s , 设 $R=150\text{ mm}$, $r=20\text{ mm}$, 则 $S=(R^2-r^2)=3.14 \times (1.52-0.22)=3.14 \times 2.21=6.94\text{dm}^2$ 。

(2)磨轴: 施镀面积为圆柱侧面积 s (两端绝缘), 设 $D=60\text{ mm}$, $h=140\text{ mm}$, 则 $s=\pi Dh=3.14 \times 0.6 \times 0.4 = 2.64\text{dm}^2$ 。

适用设备: 可配备在日本津根TSUNE、台湾锋和FONGHO、和和机械SOCO、宽泰、恩德等制造的全自动金属切断机型, 可针对各种金属型材或厚管材进行完美的切断作业。

齿型: 特殊齿型、铁工专用齿

电镀金刚石锯片锯切深度

通常用大直径锯片锯切花岗石荒料时，锯切深度可控制在1mm~2mm之间，与此同时应降低进刀速度。当金刚石圆锯片的线速度较大时，应选取大的切削深度。但当在锯机性能和刀具强度许可范围内，应尽量取较大的切削浓度进行切削，以提高切削效率。当对加工表面有要求时，则应采用小深度切削。

异形品砂套用在胀胎上，所涉及的属性字段有直径、磨料、可供粒度和应用材料，其中磨料和应用材料不再赘述，可以参看砂卷的属性值；直径：10mm-100mm供选择；可供粒度：范围为24-320供多项选择；

砂布磨头所涉及的属性字段有形状、直径、磨料、可供粒度和应用材料。形状：圆柱形和锥形；直径：范围为6mm-25mm；可供粒度：范围也为24-320mm；

西宁电镀金刚石工具新工艺诚信企业推荐由荥阳市光明金刚石实业有限公司提供。西宁电镀金刚石工具新工艺诚信企业推荐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.jingangshi-mozhen.com）还是从事金刚石电镀，金刚石电镀磨轮，金刚石电镀磨针的厂家，欢迎来电咨询。