

金刚石锯片价格 寰宇工具 金刚石锯片

产品名称	金刚石锯片价格 寰宇工具 金刚石锯片
公司名称	丹阳市寰宇工具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省丹阳市丹北镇兴隆开发区
联系电话	15862966348

产品详情

金刚石锯片

金刚石厚膜焊接刀具

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。（1）金刚石厚膜的制备与切割

常用的制备金刚石厚膜的工艺方法是直流等离子体射流CVD法。将金刚石沉积到WC-Co合金（表面进行镜面加工）上，在基体的冷却过程中，金刚石膜自动脱落。此方法沉积速度快（可达 $930\mu\text{m/h}$ ），晶格之间结合比较紧密，但是生长表面比较粗糙。金刚石膜硬度高、耐磨、不导电决定了它的切割方法是激光切割（切割可在空气、氧气和气的环境中进行）。采用激光切割不仅能将金刚石厚膜切割成所需要的形状和尺寸，还可以切出刀具的后角，具有切缝窄、高效等优点。

金刚石锯片

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。目前主要通过添加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。

活性钎料法

焊料一般用含Ti的铜银合金，不加助熔剂在惰性气体或真空中焊接。常用的钎料成分 $\text{Ag}=68.8\text{wt}\%$ ， $\text{Cu}=26.7\text{wt}\%$ ， $\text{Ti}=4.5\text{wt}\%$ ，常用的制备方法是电弧熔炼法和粉末冶金法。Ti作为活性元素在焊接过程中与C反应生成TiC，可提高金刚石与焊料的润湿性和粘结强度。加热温度一般为 850°C ，保温10分钟，缓冷以减

小内应力。

表面金属化后焊接

金刚石表面的金属化是通过表面处理技术在金刚石表面镀覆金属，使其表面具有金属或类金属的性能。一般是在金刚石的表面镀Ti，超薄金刚石锯片，Ti与C反应生成TiC，TiC与Ag-Cu合金钎料有较好的润湿性和结合强度。目前常用的镀钛方法

有：真空物理气相沉积（PVD，主要包括真空蒸发镀、真空溅射镀、真空离子镀等），化学气相镀和粉末覆盖烧结。PVD法单次镀覆量低，镀覆过程中金刚石的温度低于500℃，镀层与金刚石之间是物理附着、无化学冶金。CVD法Ti与金刚石发生化学反应形成强力冶金结合，反应温度高，损害金刚石。

金刚石锯片是一种常用的切割工具，金刚石锯片厂家，因为它的强度比较高，所以常常也被广泛的使用于各种石材、陶瓷等硬脆物质的加工。

金刚石锯片在我们的日常生活中应用非常广泛，那么我们如何才能判断金刚石锯片质量的好坏呢?下面是几种常见方法

一、观察焊缝与基体是否焊接紧密

焊缝与基体之前在铜焊之后会有一条焊缝，如果刀头底部弧形面与基体完全融合，就不会有缝隙，金刚石锯片，有缝隙说明金刚石锯片上的刀头与基体没有完全融合，主要是因为刀头底部弧形面打磨的时候不均匀。

二、测量锯片的重量

金刚石锯片越重越厚实越好，因为锯片重的话，切割时候惯性力越大，金刚石锯片价格，切割越平稳。一般来说350mm 金刚石锯片应在2公斤左右，400mm金刚石锯片在3公斤左右。

三、侧看金刚石锯片上的刀头是否在同一直线上

如果刀头不在同一直线上，说明刀头尺寸大小并不规则，可能有的宽有的窄，这样会导致切割石材时，切割不稳定，影响锯片质量。

四、检查基体硬度

基体硬度越高，越不容易变形，因此无论在焊接的时候或者是切割的时候，基体硬度是否达标直接影响到锯片的质量，高温焊接不变形，不可抗力条件下不变形，都是一张好基体，加工成锯片后，更是一张好锯片。

金刚石锯片价格-寰宇工具-金刚石锯片由丹阳市寰宇工具有限公司提供。“五金工具、汽车配件、家具生产、加工、销售。”就选丹阳市寰宇工具有限公司（www.dyhygj.com），公司位于：江苏省丹阳市丹北镇兴隆开发区，多年来，寰宇工具坚持为客户提供好的服务，联系人：黄建志。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。寰宇工具期待成为您的长期合作伙伴！