

金刚石锯片 寰宇工具 丹阳金刚石锯片

产品名称	金刚石锯片 寰宇工具 丹阳金刚石锯片
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

金刚石刀具的制造方法

目前金刚石的主要加工方法有以下四种：薄膜涂层刀具、厚膜金刚石焊接刀具、金刚石烧结体刀具和单晶金刚石刀具。

2.1 薄膜涂层刀具

薄膜涂层刀具是在刚性及高温特性好的集体材料上通过化学气相沉积法（CVD）沉积金刚石薄膜制成的刀具。

由于Si₃N₄系陶瓷、WC-Co系硬质合金以及金属W的热膨胀系与金刚石接近，制膜时产生的热应力小，因此可作为刀体的基体材料。WC-Co系硬质合金中，粘结相Co的存在易使金刚石薄膜与基体之间形成石墨而降低附着强度，在沉积前需进行预处理以消除Co的影响（一般通过酸腐蚀去Co）。

化学气相沉积法是采用一定的方法把含有C源的气体，在极低的气体压强下，金刚石锯片，使碳原子在一定区域沉积下来，碳原子在凝聚、沉积过程中形成金刚石相。目前用于沉积金刚石的CVD法主要包括：微波、热灯丝、直流电弧喷射法等。

金刚石薄膜的优点是可应用于各种几何形状复杂的刀具，如带有切屑的刀片、端铣刀、铰刀及钻头；可以用来切削许多非金属材料，切削时切削力小、变形小、工作平稳、磨损慢、工件不易变形，适用于工件材质好、公差小的精加工。主要缺点是金刚石薄膜与基体的粘接力较差，金刚石薄膜刀具不具有重磨性。

金刚石锯片

超薄树脂切割砂轮更换要注意的事项：

近几年来，磨料磨具的发展越来越快，特别是树脂砂轮切割片的使用更为广泛，其根本的原因是和树脂砂轮切割片所具有独特性能分不开的。因为，树脂砂轮片有较高的结合强度，可在较高的速度下使用，可承受较大的磨削压力，因而在钢铁和铸造工业的清理毛刺和粗磨加工中得到广泛应用。

(1)树脂砂轮切割片磨损:任何砂轮切割片都有它一定使用磨损要求，金刚石锯片，磨损情况达到一定程度就必须重新更换新的。不能为了节约材料，就超磨损要求使用，这一种极不安全行为。一般规定，当树脂砂轮切割片磨损到直径比卡盘直径大10mm时就应更换新的。

(2)、树脂砂轮切割片有效期:从库房领出新砂轮不一定合格砂轮，甚至从厂家买进新的也不一定合格品。任何砂轮切割片都有它一定有效期限，有效期限内使用，它是合格的;超过有效期使用，就不一定属合格。

(3)树脂砂轮切割片质地:使用过程，如果发现砂轮局部出现裂纹，应立即停止使用，重新更换新砂轮切割片，以免造成砂轮切割片破碎伤人事故。

超薄切割片的两种固化树脂法：

切割片是用磨料和结合剂树脂等制成的用于切割普通钢材、不锈钢金属和非金属材质的薄片，超薄切割片是按照切割片的厚薄分出来的类别。超薄切割片一般的固化树脂方式有两种：热固化树脂和光固化树脂。

1、热固化树脂法

一般采用热固性酚醛树脂作为结合剂，将金刚石磨粒与树脂混合，然后用热压法烧结，热固化后再进行研磨加工，这种工序需要好几个小时，因此生产成本比较高。

2、光固化树脂

是光交联性聚合物，引发剂以及添加剂组成。它和热固化树脂本质的区别在于其固化的过程是靠吸收相应波长的光辐射而引起的化学反应，使光固化树脂从液体转变为固体。它从液体转变为固体是分子量增加的结果，金刚石锯片进口，而不是溶剂挥发所造成的，故具有快速固化、没有污染、节省能源的优点，但制约因素是其原材料价格较高。

在运用光固化树脂法制造超薄切割片方面，我国利用光固化树脂作为结合剂研制成功厚度为0.15mm的超薄型金刚石切割砂轮，并成功地完成了对单晶硅片的切割试验。

金刚石锯片-寰宇工具-丹阳金刚石锯片由丹阳市寰宇工具有限公司提供。丹阳市寰宇工具有限公司（www.dyhygj.com）是一家从事“五金工具、汽车配件、家具生产、加工、销售。”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“能枝,寰宇”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使寰宇工具在金刚石工具中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！