

金刚石锯片标准 寰宇工具 金刚石锯片

产品名称	金刚石锯片标准 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

砂轮超薄片的加工工艺你知道吗?

砂轮超薄片是砂轮的一种，在生活中也比较常见，属于削磨工具的一种，在前面我们也介绍了很多相关知识，不知道打击了解过没有。

一、冷压工艺：砂轮超薄片使用的结合剂有润湿剂和粉状树脂，通常用作润湿剂的有液体酚醛树脂、
、等，用的较多的是液体酚醛树脂。

二、半热压工艺：砂轮超薄片压制温度一般为50—65℃，在这一压制温度下液体树脂的粘度变小，能够很好的将粉状树脂融为一体，使整个树脂体系的流动性提高，更容易充分穿透各个空间，即使压机的压力不太高，金刚石锯片，砂轮超薄片也能够很好的成型，金刚石锯片标准，保压时间也不需要太长，一般适用于连续作业的自动化压制生产线。

三、热压工艺：砂轮超薄片混料要求与冷压工艺不同，一般采用干混法，或者用小于磨料重量的1%的做润湿剂湿润磨料，再与粉状树脂混合均匀。

金刚石锯片

金刚石锯片在许多行业都被应用，根据制造工艺常常分为烧结金刚石锯片、焊接金刚石锯片和电镀金刚石锯片三种，下面就是延长金刚石锯片使用寿命的常见方法

一、控制好锯片的进刀速度

当我们初次启动全自动切铝机后，对于一些新手而言，往往会忽略对于进刀速度的控制。锯片进刀速度的快与慢，是一个极其容易被忽略的地方，但对于有经验的操作人员来说，他们在启动全自动切铝机后，会根据锯切的对象，针对性地调整进刀的速度。有效地控制好进刀速度，不但能够确保锯切的效果，还能使锯片在工作之中，避免出现一些没必要的磨损。因此呀，启动切铝机械后，请把进刀速度控制好了。

二、做好润滑工作

锯片的磨损我们无法避免，但我们依旧可以采取一些措施来降低锯片在工作中产生的磨损。过去，受限于技术的落后，我们在给锯片润滑时，一些企业用的是煤油。而随着技术的进步，锯片使用的切削油孕育而生了。切削油的投入使用，对于降低锯切过程中的磨损，确保锯切的效果，有着质的影响。

三、给锯片修磨

当金刚石锯片磨损到不能确保锯切效果后，很多企业会选择直接报废购买新锯片的方案，而忽略的锯片修磨，其实一片金刚石锯片可以修磨8~10次，金刚石锯片制作，这样一来就可以为企业节省很大一笔费用。锯片的修磨，对于延长锯片的使用寿命，降低企业的采购成本是有着积极的影响的。所以呀，对于已经磨损了的金刚石锯片，不要丢。修磨一下，又可以再次使用了。

四、控制好锯片的转速

锯片在工作时，其自身会和原材料产生巨大的摩擦，而锯片转速的高与低，则会影响到锯片与原材料之间摩擦力的大小。因此，根据锯切材质的不同，我们在使用金刚石锯片时，更要控制好金刚石锯片的锯切转速。通常来讲，在金刚石锯片的锯身上会标有其自身所能承受的转速。通过仔细观察锯身的数据参数，在实际的加工环节中，选择一个合适的锯切转速，对于延长金刚石锯片的寿命有着深远的影响。

在切割石材的过程中，金刚石圆锯片会受到离心力、锯切力、锯切热等交变载荷的作用而产生磨损、破损。主要是力效应和温度效应引起金刚石圆锯片的磨破损。

金刚石圆锯片的磨破损主要表现形式有以下几种：磨料磨损、局部破碎、大面积破碎、脱落、结合剂沿锯切速度方向的机械擦伤。

磨料磨损：金刚石颗粒与工件不断摩擦，金刚石锯片材质，棱边钝化成平面，失去切削性能，增大摩擦。锯切热会使金刚石颗粒表面出现石墨化薄层，硬度大大降低，加剧磨损。

局部破碎：金刚石颗粒表面承受交变的热应力，同时还承受交变的切削应力，就会出现疲劳裂纹而局部破碎，显露出锐利的新棱边，是较为理想的磨损形态。

大面积破碎：金刚石颗粒在切入切出时承受冲击载荷，比较突出的颗粒和晶粒过早消耗掉。

脱落：交变的切削力使金刚石颗粒在结合剂中不断的被晃动而产生松动。同时，锯切过程中的结合剂本身的磨损和锯切热使结合剂软化。这就使结合剂的把持力下降，当颗粒上的切削力大于把持力时，金刚石颗粒就会脱落。无论哪一种磨损都与金刚石颗粒所承受的载荷和温度密切相关。而这两者都取决于锯切工艺和冷却润滑条件。

金刚石锯片标准-寰宇工具-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) 为客户提供“五金工具、汽车配件、家具生产、加工、销售。”等业务，公司拥有“能枝、寰宇”等品牌。专注于金刚石工具等行业，在江苏镇江有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：黄建志。