

河北电镀金刚石磨轮 电镀金刚石磨轮厂 光明金刚石

产品名称	河北电镀金刚石磨轮 电镀金刚石磨轮厂 光明金刚石
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

金刚石工具的修整工作

在修整开始时，电镀金刚石磨轮报价，从砂轮的高点修起，通常为砂轮的中部。注意进行轻微量的修除。修除的大深度，对于粗修除：0.001 ~ 0.002英寸。对于精修除：0.0005 ~ 0.001英寸。

按有关手册选择合适的横向移动速度。横向移动速度越慢，获得砂轮表面粗糙度越低。必须在规定的时间内对砂轮进行修整，防止砂轮变钝，使磨削力增大。

在规定的时间内，河北电镀金刚石磨轮，将刀夹中的修整工具，旋转1/8圈，以保证修整工具的始终锐利。当金刚石修整器或工具头变钝或明显地变平时，应及时地调整与更换。

根据砂轮的直径大小，合理选择金刚石的CARAT量（纯金刚石含量），砂轮直径越大，电镀金刚石磨轮厂，选择的金刚石CARAT值越大。

金刚石锯片不正确的方法：

- 1.在放置金刚石修整工具头到夹座时，电镀金刚石磨轮价格，注意不要撞击到砂轮表面。
- 2.不能将单点的金刚石修整工具头垂直地对准砂轮中心，一般需倾斜10 ~ 15°。
- 3.不能对发热的修整工具进行“淬火”（指突然变冷）。在干式修整时，必须保持两次修整的间隔时间，足以使发热的修整工具冷却。

4.不能假定砂轮表面具有理想的平整。在开始修整时，找出砂轮的高点位置，进行修整。

5.如果可能的话，每次砂轮的修除量，在砂轮的半径上不能超过0.001英寸。过大的修除量能够引起金刚石修整工具头的过早磨耗和经常破碎。

粘结相的选择

锯片的性能并不仅仅取决于金刚石，而是取决于金刚石与粘结剂恰当配合构成的刀头这种复合材料的整体性能。对于大理石等软质石材，要求刀头的力学性能相对低些，可选用铜基粘结剂。但铜基粘结剂烧结温度低，强度、硬度较低，韧性较高，与金刚石结合强度低。

当加入碳化钨(WC)时，以WC或W₂C作为骨架金属，配以适量的钴以提高强度、硬度及结合特性，并加入少量熔点低、硬度低的Cu、Sn、Zn等金属作粘结相。主加成分粒度应细于200目，添加成分粒度应细于300目。

河北电镀金刚石磨轮-电镀金刚石磨轮厂-光明金刚石(推荐商家)由荥阳市光明金刚石实业有限公司提供。荥阳市光明金刚石实业有限公司(www.gmjgs.cn)在金刚石工具这一领域倾注了无限的热忱和热情，光明金刚石一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：吴经理。湿式钻孔一般是良好的金刚石取芯钻头，用于水冷却钻头可以有更长的寿命。同时本公司(www.jingangshimobang.com)还是从事电镀金刚石，电镀金刚石磨棒，电镀金刚石磨盘的厂家，欢迎来电咨询。