

鹰潭陶瓷加工件 氮化铝陶瓷加工件 陶迈森科学仪器

产品名称	鹰潭陶瓷加工件 氮化铝陶瓷加工件 陶迈森科学仪器
公司名称	苏州陶迈森科学仪器有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州工业园区（吴中区）星湖街1211号仁恒PAR KA座5F
联系电话	13862625813

产品详情

2.2工程陶瓷的磨削加工：工程陶瓷材料的磨削加工目前已有加工方法中应用尤其多的一种。磨削加工所用砂轮一般选用金刚石砂轮。对金刚石砂轮磨削机理不同学者有不同的解释。(1)磨削时材料去除是由金刚石磨粒在作用于陶瓷工件瞬间产生的所有微观变形和破碎累积完成的。按材料内部缺陷(如裂纹、裂缝)的尺寸和密度以及作用区域应力大小的不同，材料去除方式不同。当切削刃接触工件形成的应力场比缺陷尺寸小时，材料主要通过塑性变形去除;当应力场大于缺陷尺寸时，则脆性微裂纹破碎起主要作用。

3.1.1加工导电性陶瓷：工程陶瓷中的相当一部分具有一定的导电性，非磁性陶瓷加工件，因而可用电火花直接加工。瑞士一学者通过对不同的导电陶瓷进行电火花加工，发现适用于金属的电火花加工理论对导电陶瓷却不适用，研究表明材料去除率和加工表面粗糙度，不仅取决于物理加工参数，而且还与材料本身有关。另有研究表明，当陶瓷材料的电阻率小于 $100 \Omega \cdot \text{cm}$ 时，对其进行有效的电火花加工。对导电陶瓷的电火花加工，氮化铝陶瓷加工件，可采用普通的加工方法和设备。

(2)金刚石砂轮磨削去除材料是由于磨粒切入工件时，鹰潭陶瓷加工件，磨粒切削刃前方的材料受到挤压，当压应力值超过陶瓷材料承受极限时便被压溃，形成大片碎屑。另一方面磨粒切入工件时，由于压应力和摩擦热的作用，磨粒下方的材料会产生局部塑性流动，形成变形层。当磨粒划过后，由于应力的消失引起变形层从工件上脱离形成切屑。在材料去除的整个过程中，前刀面的压溃去除是主要的。(3)认为工程陶瓷材料磨削去除过程分为三个阶段:弹性滑擦、流动变形和脆性断裂。

鹰潭陶瓷加工件-氮化铝陶瓷加工件-陶迈森科学仪器(推荐商家)由苏州陶迈森科学仪器有限公司提供。苏州陶迈森科学仪器有限公司 (taomaisen.1688.com) 拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！