

消除精加工应用中的不预测性

一一 我们的单晶和多晶人造金刚石产品系列采用严格控制的生长条件和 严格的质量控制程序,从而打造高度一致且具有可预测特性和行为的工程材料,能满足切削工具、拉丝、修整及超精表面加工应用之所需。



精加工系列产品总览

一般应用	主要应用	产品系列	晶体生长工艺		产品家 族	主要产品特性	晶向	可选形状	尺寸范围	样式
	亚克力、铜、锗的超精加工。实现极佳 的表面光洁度	MCC PT2	单晶 CVD - 无色		DITE	独具高耐磨性和超高导热性的优质 产品	2点/(110)面	主要是矩形,也有正方形、 三角形和圆形。*	刃口长度一般可达 5mm	抛光晶面, 精确的激光 刃口
		MCC PT4	(含氮量低)		ONODITE		4点/(100)面	-		
	可利用激光切割成各种各样的形状和 尺寸, 适用于MMC和CFRP材料的精	CDM			Σ					
	密加工 可利用激光切割成各种各样的形状和尺	CDE	多晶 — CVD - 不透明 (含氮量低)	CVDITE	1 E	具有高耐磨性和热稳定性的多晶 CVD。适用于干式或MQL加工	多晶	主要是矩形,也有正方形、 三角形和圆形。*	提供激光切割和直 径最长60.0mm的 圆盘样式	提供原坯、经研磨或抛光 的产品
	寸,适用于MMC、CFRP和木制材料的精密加工				多晶CVD, 导电, 方便EDM	多晶	主要是矩形,也有正方形、 三角形和圆形。*	提供激光或EDM 切割, 及直径最长 60.0mm的圆盘	提供原坯、经研磨或抛光 的产品	
中	长切削刃产品需求 (如,成型刀)	MSP			DITE	大尺寸产品单独定价, 可通过 www.e6mono.com查询	主要是4点/(100)面 也有2点/(110)面	基本上是正方形	样式 5至12 mm	为个别选择提供的大尺寸 锯制产品,可选择激光切 割服务
切削工具和耐磨部件	长切削刃产品需求 (如,波纹控制刀)	MLP				长刃口经抛光近似矩形棒料	4点/(100)面	近似矩形	保证一个刃口长度 达到7.0mm	大型抛光近似矩形晶面, 绝对保证刃口长度
切削工	设计成切削工具和耐磨部件,用于超精加工、抛光和导线。方便的切割形状	MT L (矩形) MT T (三角形)				精心设计的抛光晶面, 用激光切割至特定尺寸	4点/(100)面,也可 按照要求提供2点/ (110)面	主要是矩形,也有正方形、 三角形和圆形*	刃口一般可达 8mm,厚度2mm	抛光晶面, 精确的激光 刃口
		MT R (圆形)	— 单晶 HPHT - 淡黄色 (含氮量中等) — -	MO NO NO	近似正方形晶面,保证内接正方形可用	4点/(100)面	近似正方形	刃口长2至4.5 mm, 厚度可达1.5 mm	内接正方形尺寸>/=刃口 长度的75%	
	超精表面加工和精密加工,如贵金属和MMC材料	MXP				近似圆形晶面, 保证内接圆可用	-	近似圆形	_	内接圆直径>/=刃口长度 的80%
		MWS PT4				得益于2点取向的工程处理抛光晶面	2点/(110)面	近似矩形	刃口一般可达 3 - 4 mm, 厚度可 达1.5 mm	抛光晶面
		MWS PT2			ESS	为修整和切断工具应用中的耐磨要求设计。具有良好的热稳定性	4点/(100)面	矩形棒料和正方形	长2.5至5.0 mm的 标准尺寸	抛光正方形或矩形, 精确 的激光切边
	单点、多点、刀片、滚轮和旋转修整	MDL			ONODR	天然双晶金刚石的替代品	3点/(111)面	三角形/双晶形状。也提供 刃口长度达3.0 mm的激光 切割三角形		抛光双晶晶面
	凿刻修整/凿形修整	ММ			Σ			り計二用ル		
多	坚固且更耐磨的牌号, 适用于单点和刀 片修整器	CDD			RESS	多晶CVD专为修整器应用所需的高耐磨性而设计。用于单点、多点和刀片修整器		主要是矩形和正方形。*	径最长60.0mm的	提供原坯、经研磨或抛光 的产品
	通用牌号,适用于切削工具和旋转修整器	CDM	— 多晶 CVD - 不透明 (含氮量低)	CVD - 不透明		具有高耐磨性和热稳定性的多晶 CVD。适用于旋转修整应用	- 多晶		圆盘样式。标准厚 度0.5 mm	
쒦	含铁、不含铁贵金属和难熔金属的拉丝	MD	HPHT 淡黄色		NODIE	拉丝模坯,有质量经特别控制的内接圆。得益于3点晶体取向,具有出色的耐磨性	3点/(111)面	六边形多面体	厚度0.5至1.80 mm	抛光模坯,保证内体积 (定义为内接圆) 可用。
拉			(含氮量中等)	8	0 ¥					

MONODITE MCC: 两点和四点方向



特性

- 独具超强耐磨性、出色的抗崩刃性、高导热性及低 热膨胀性
- 在超高纯度条件下生产
- 无色

优势

- 在磨料工件材料上展现出优异的表面光洁度
- 具有一致性和可预测性, 因此, 表现优于天然金刚 石
- 在超精密加工操作中带来优异的刃口质量

工具制造

作为一种工程材料, MCC是以标准尺寸生产的, 这可以缩短生产工具时的加工时间。

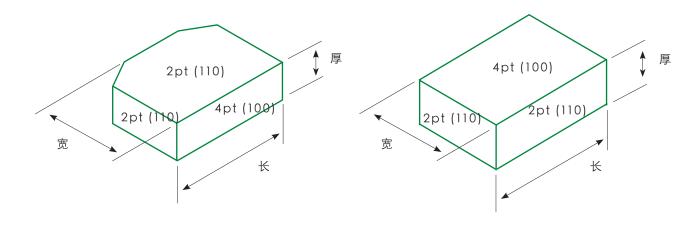
该产品还具有高化学纯度和一致性特征,也为材料加工省时省力。采用包括激光切割、抛光、钎焊和磨削在内的标准制造技术可将该产品加工成工具成品。

欲了解更多信息,请参阅我们的加工指南。

可选尺寸

产品名称	尺寸[MM] (长X宽X厚)
MCC L453012	4.5 x 3.0 x 1.2
MCC L403012	4.0 x 3.0 x 1.2
MCC L303012	3.0 x 3.0 x 1.2
MCC L302512	3.0 x 2.5 x 1.2
MCC L403010 PT4PT2	4.0 x 3.0 x 1.0
MCC L403010 P14P12	4.0 x 3.0 x 1.0

除标准尺寸外, 客户可以要求特定尺寸。供应情况取决于需要的精确尺寸和规格。



MCC 2点产品命名示例: MCC L403012。 长=4.0mm, 宽=3.0mm, 厚=1.2 mm。 MCC 4点2点产品命名示例: MCC L403010PT4PT2。 长=4.0mm, 宽=3.0mm, 厚=1.0mm。

CVDITE: CDM和CDE

一导电CVD金刚石

命名示例

厚

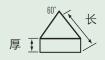
CDE R

CDE R2605-360PL是牌号为 CDE的"圆形"产品, 直径2.6 mm, 厚0.5 mm。PL代表抛光 处理。



CDE L

CDE L603005PL是牌号为 CDE的产品,长6 mm,宽 3.0mm,厚0.5 mm。PL代表 抛光处理。

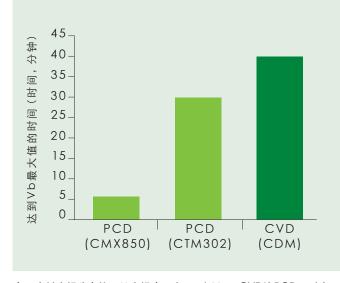


CDET

CDE T3005-60PL是牌号为 CDE的等边三角形产品, 边长 3.0 mm, 厚0.5 mm。PL代表 抛光处理。

购买少量新零件可能会产生最小起订费。

在金属基复合材料(AMC225XE(S))的 连续外径车削中,达到0.2M侧面磨损的 时间



在以磨料磨损为主的工具磨损应用中,观察显示,CVD比PCD更耐磨。 因此,CVD特别适合高磨损连续车削操作。

特性

- 高耐磨性和高热稳定性
- 化学惰性材料

优势

- 切削刃质量得到改善,切屑流动特性更佳
- 经抛光处理表面减少了耐磨部件的摩擦力

建议应用

CVDITE CDE

- 使用放电加工(EDM)或放电研磨(EDG)的切削工具

CVDITE CDM

- 通用切削工具

CVDITE CDE & CDM

- 高温操作环境中的金属基复合材料和高体积分数玻璃纤维强化材料的干式加工

工具制造

- 可以使用典型天然金刚石工具制造技术。合成为平板并按照金刚石工具制造业的具体要求和高标准加工。采用偏爱的精细研磨方法准备表面,以便粘合
- 可以在真空炉或还原气体环境中,使用活性钎焊允许的 高温,将金刚石钎焊到碳化钨衬底上
- 建议将高度抛光面作为工具的顶面或前刀面, 因为有利 干形成锋利的抗崩刃口

可选尺寸

CVDITE (切削工具)		
CDE	CDM	
CDE 05 PL	CDM 05 PL	

CDE 05 PL (0.5 mm厚抛光处理)。

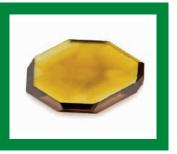
定义

标准表面处理为一面抛光(Ra <100nm),一面研磨(Ra <400nm), 名称后加后缀PL。还提供未加工的材料——名称后加NP。NP的表面处理为"原坯",或为达到指定厚度进行的表面处理。

MONODITE MSP: 四点方向

一 我们的在线目录提供独特精选金刚石

如何查看我们 的独特产品 ^{访问我们的目录} www.e6mono.com

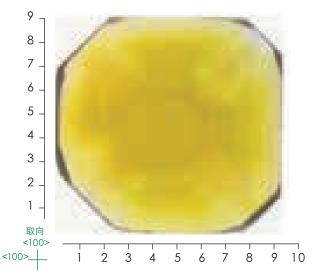


我们独特的产品挑选系统

我们独特的挑选系统-Monoscan,可以帮助工具制造商为其应用选择合适的产品。

对于每种产品, 我们的Monoscan均显示以下内容:

- 产品尺寸和形状
- 透明度
- 产品刃口的晶向
- 唯一订单参考号



Monodite目录中的Monoscan示例。

我们的激光切割服务

- 前两次免费切割
- 订单应随附一份说明切割位置的适当Monoscan文件

特性

- 大型人造单晶金刚石板,提供一系列可用长度在5 mm至10 mm之间的指定尺寸
- 产品标准厚度高达2 mm
- 提供与精确晶体四点平面的最小偏差
- 采用我们专有的高压、高温合成工艺制造

优势

- 适用于各种应用的通用样式

可选尺寸		
产品名称	₭(MM)	
MSP L55	5.5 - 5.9	
MSP L60	6.0 - 6.4	
MSP L65	6.5 - 6.9	
MSP L70	7.0 - 7.4	
MSP L75	7.5 - 7.9	
MSP L80	8.0 - 8.4	
MSP L85	8.5 - 8.9	
MSP L90	9.0 - 9.4	
MSP L95	9.5 - 9.9	
MSP L100	10.0 - 11.9	

订购独特的MONODITE产品

- 如表格所示, 产品名称以0.5 mm的增量界定刃口长度 等级。
- Monoscan示例中的产品(左)的刃口长度为9.4mm(在四点方向中),其被描述为MSP L90(四舍五入到最接近的半mm)。
- 举例而言, 该产品的完整描述可能是MSP L90-17D017, 其中17D017是产品的唯一参考号

MONODITE MLP: 四点方向



长 第/2 第/2

保证名称中界定的最小横向尺寸, 如上面阴影区域所示。

特性

- 现成的长刃口人造单晶金刚石来源
- 形状比其他整石更规则
- 采用我们专有的高压、高温合成工艺制造

优势

- 适用于需要长刃口的精密加工应用
- 可批量供应

建议应用

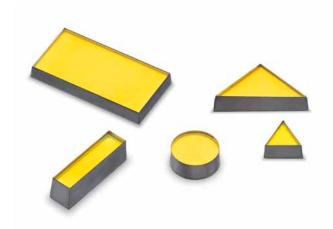
- 特别适合需要长刃口金刚石的超精密加工

可选尺寸

我们的Monodie MLP可按刃口长度和厚度订购。基本尺寸如下所示。

可选尺寸			
产品名称	长(MM)	宽(MM)	厚(MM)
MLP 502510 MLP 502512	5.0	2.5	1.0
MLP 552810	5.5	2.75	1.0
MLP 552812	5.5	2.75	1.2
MLP 603010	6.0	3.0	1.0
MLP 603012	6.0	3.0	1.2
MLP 653210	6.5	3.25	1.0
MLP 653212	6.5	3.25	1.2
MLP 703510	7.0	3.5	1.0
MLP 703512	7.0	3.5	1.2

MONODITE MT: 激光切割形状



Monodite MT是精心设计且规格明确的产品。

建议应用

- 特别适合超精密加工, 如超精表面加工
- 设计成切削工具和耐磨部件,用于超精加工、抛光和导线。方便的切割形状

特性

- 提供4点和2点取向
- 提供标准切割矩形、三角形和圆形, 刃口最长 8mm, 厚度最高1.5mm
- 还可以根据要求提供定制形状
- 以标准厚度生产: 1.0 mm、1.2 mm、1.5 mm
- 采用我们专有的高压、高温合成工艺制造

优势

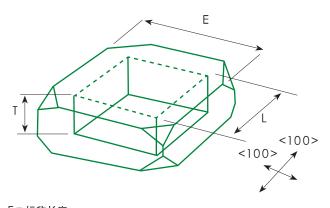
- 接近净尺寸有助于缩短工具制造中的研磨时间
- 利用激光切割成标准几何形状, 方便传统硬质合金 及PCD车削和铣削应用中的更换
- 可批量供应

MONODITE MTL产品名称	尺寸(MM)(长X宽X厚)			
MT L403012	4.0 x 3.0 x 1.2			
MT L303012	3.0 x 3.0 x 1.2		厚	700
MT L302012	3.0 x 2.0 x 1.2		厚	100
MT L301512	3.0 x 1.5 x 1.2			
MONODITE MTT产品名称	尺寸(MM) (直径X厚)	角度(°)		
MT T3012-90	3.0 x 1.2	90	厚 100 100	厚↓
MT T3010-60	3.0 x 1.2	60	边长	边长
MONODITE MTT产品名称	尺寸(MM) (直径X厚)	角度(°)		
MT R2512-360	2.5 x 1.2	360	直	径 100
MT R2012-360	2.0 x 1.2	360		厚

MONODITE MXP: 四点方向



我们的金刚石采用我们专有的合成工艺设计, 确保批量生产中的材料一致性和均匀性。



E=标称长度

- T=标称厚度
- L=内接正方形的边长 (至少为E的75%) {100}, 四点取向

特性

- 高级合成金刚石, 提供一系列可用刃口长度为3 mm 至4.5 mm (四点方向) 的指定尺寸
- 采用我们专有的高压、高温合成工艺制造

优势

- 丰富的标准库存尺寸
- 保证内接正方形可用, 且其边长至少为标称板长的 75%
- 可批量供应

建议应用

- 一般应用
- 超精表面加工精密加工, 如贵金属和MMC材料

可选尺寸

丰富的可选尺寸为工具制造商提供更多选择,并优化金刚石的使用。

可选尺寸			
产品名称	标称长度 (MM)	内接正方形 的最小边长 (MM)	最小厚度 (MM)
MXP L3010	3.0	2.2	1.0
MXP L3012	3.0	2.2	1.2
MXP L3510	3.5	2.6	1.0
MXP L3512	3.5	2.6	1.2
MXP L4010	4.0	3.0	1.0
MXP L4012	4.0	3.0	1.2
MXP L4510	4.5	3.3	1.0
MXP L4512	4.5	3.3	1.2

其他尺寸根据要求提供,包括高达1.5 mm的厚度。

MONODITE MWS: 四点方向



E= 标称长度 T= 标称厚度

D=内接圆直径 (至少为E的80%) {100}, 四点取向

特性

- 人造单晶金刚石,提供一系列常见刃口长度为2mm 至4.5mm的指定尺寸
- 采用我们专有的高压、高温合成工艺制造

优势

- 丰富的标准库存尺寸
- 保证内接圆可用, 且(直径)最小为标称板长的80%
- 可批量供应

建议应用

- 一般应用
- 超精表面加工和精密加工, 如贵金属和MMC材料

可选尺寸

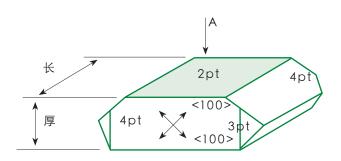
丰富的可选尺寸为工具制造商提供更多选择,并优化金刚石的使用。

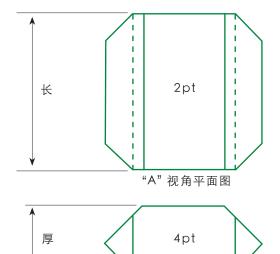
可选尺寸			
产品名称	标称长度 (MM)	内接正方形 的最小边长 (MM)	最小厚度 (MM)
MWS L2008	2.0	1.6	0.8
MWS L2010	2.0	1.6	1.0
MWS L2508	2.5	2.0	0.8
MWS L2510	2.5	2.0	1.0
MWS L3010	3.0	2.4	1.0
MWS L3012	3.0	2.4	1.2
MWS L3510	3.5	2.8	1.0
MWS L3512	3.5	2.8	1.2
MWS L4010	4.0	3.2	1.0
MWS L4012	4.0	3.2	1.2
MWS L4510	4.5	3.6	1.0

其他尺寸根据要求提供,包括高达1.5 mm的厚度。

MONODITE MWS: 两点方向







特性

- 按标准尺寸供应的人造单晶金刚石
- 保证两点和四点方向上的区域
- 采用我们专有的高压、高温合成工艺制造

优势

- 丰富的标准尺寸, 及一系列从3.0至4.0mm和厚1.0 至1.2mm的特定尺寸
- 随着耐磨性的提高,这种样式是两点天然金刚石板 的理想替代品
- 可批量供应

建议应用

- 特别适用于超精密加工, 如铝合金、亚克力和贵金属的 超精表面加工

丰富的可选尺寸			
产品名称	边长(MM)	厚(MM)	
MWS L3010PT2	3.0	1.0	
MWS L3012PT2	3.0	1.2	
MWS L4010PT2	4.0	1.0	
MWS L4012PT2	4.0	1.2	

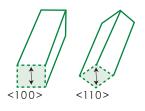
其他尺寸根据要求提供,包括高达1.5 mm的厚度。

MONODRESS MDL: 四点方向

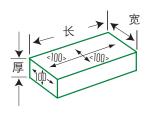


Monodress MDL产品提供一系列长度和正方形截面尺寸,用激光切割至精确的尺寸,方便工具制造商

只需围绕棒料中心轴将其旋转45°,即可显示两点方向,使制造更耐磨的工具成为可能。由于MDL的修整器宽度保持不变,所以无需重置。



每个产品的所有面上都具有{100}(四点)取向,这些取向很容易确定,并且与它们的磨削方向一致。



本产品可以按照要求提供非标准尺寸。

工具制造

两种工具制造方法均适用于Monodress MDL——在非氧化环境中,使用活性钎焊合金,通过有色金属烧结或钎焊到修整器机身上。使用金刚石研磨,可现场将修整器制成锥形、凿形和圆形。

特性

- 供应各种长度的矩形或方形棒料
- 出色的热稳定性

优势

- 不同修整器的磨损一致
- 整个修整器磨损均匀
- 易于使用的工具制造材料
- 修整器横截面始终不变 无需重置

建议应用

- 所有修整器类型, 例如: 单点、多点和刀片修整
- 在修整和切断工具应用中制作高耐磨性工具

可选尺寸	
产品名称	尺寸[MM] (长X宽X厚)
MDL 251212	2.5 x 1.2 x 1.2
MDL 251515	2.5 x 1.5 x 1.5
MDL 300404	$3.0 \times 0.4 \times 0.4$
MDL 300606	3.0 x 0.6 x 0.6
MDL 300808	3.0 x 0.8 x 0.8
MDL 301010	3.0 x 1.0 x 1.0
MDL 301212	3.0 x 1.2 x 1.2
MDL 301515	3.0 x 1.5 x 1.5
MDL 400404	4.0 x 0.4 x 0.4
MDL 400606	4.0 x 0.6 x 0.6
MDL 400808	4.0 x 0.8 x 0.8
MDL 401010	4.0 x 1.0 x 1.0
MDL 401212	4.0 x 1.2 x 1.2
MDL 401515	4.0 x 1.5 x 1.5
MDL 500404	5.0 x 0.4 x 0.4
MDL 500606	5.0 x 0.6 x 0.6
MDL 500808	5.0 x 0.8 x 0.8
MDL 501010	5.0 x 1.0 x 1.0
MDL 501212	5.0 x 1.2 x 1.2
MDL 501515	5.0 x 1.5 x 1.5

MONODRESS MM 111:

三点方向

Monodress Macles是Monodress产品家族中的单晶金刚石系列。该系列采用高压、高温工艺,是专门开发的天然金刚石替代品。所有使用天然双晶金刚石的应用都可以使用此系列产品,例如凿刻修整和凿形修整。

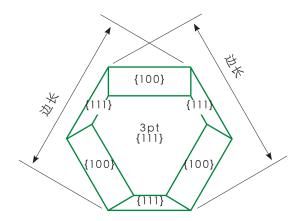
优势

- 专门用于凿刻修整和凿形修整的工艺和质量
- 购买的所有产品可立即用来制作工具(与天然金刚石不同)。 刀口长度为3-5 mm
- 一致的3点/(111)取向
- 提供金刚石原坯, 但可以按要求进行激光切割

优势

- 现成的天然双晶金刚石替代品
- 经济的批量替代品
- 比天然金刚石更大、更平整,且没有天然金刚石圆润 和不规则
- 性能增强且更一致





建议应用

- 设计用于凿形修整

MM111		
NOMENCLATURE	边长	厚
MM 111/3010	3.0	1.0
MM 111/3012	3.0	1.2
MM 111/4010	4.0	1.0
MM 111/4012	4.0	1.2
MM 111/5010	5.0	1.0
MM 111/5012	5.0	1.2

还提供厚度高达1.2 mm的激光切割产品。

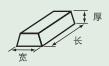
CVDRESS: CDD和CDM

命名示例



CDD R

CDD R2608-360 是牌号为 CDD的"圆形"产品, 直径2.6 mm, 厚0.8 mm



CDD L

CDD L500808NP 是牌号为 CDD的"棒料",长5 mm,宽 0.8 mm,厚0.8mm,表面未经 处理



CDD T

CDD T3015-60 是牌号为CDD 的等边三角形产品, 边长3.0 mm, 厚1.5 mm



CDM T

CDM T3015-90是牌号为CDM 的90°三角形产品, 其中两条边长3.0 mm, 厚1.5 mm

订购少量新零件可能会产生最小起订费。

特性

- 不受取向影响的卓越热稳定性(因为无粘结相)

优势

- 高抗崩刃性和断裂性
- 整个修整器磨损均匀
- 性能不受修整器取向影响

建议应用

CVDRESS CDD

- 适用于所有修整器类型 - 单点、多点和刀片

CVDRESS CDM

- 适用于大量生产成形磨削中常用的旋转修整应用

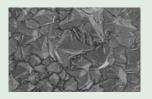
工具制造

- 是使用传统有色金属烧结时牢固安装的理想选择
- 可以在非氧化环境中使用允许的活性钎焊将修整器 钎焊到修整器机身上
- 可使用工业标准磨削技术, 将修整器现场制成锥形、 凿形和半圆形

机械CVD牌号

CDM

通用牌号,适用于切削工具和旋转修整器。



CDD

更坚固且更耐磨的牌号,适 用于单点和刀片修整器。



CVDRESS (修整工具)

	CDD	CDM
CDD 02		CDM 02 NP
CDD 03	CDD 03 NP	CDM 03 NP
CDD 04	CDD 04 NP	CDM 04 NP
CDD 05	CDD 05 NP	CDM 05 NP
CDD 06	CDD 06 NP	CDM 06 NP
CDD 07	CDD 07 NP	CDM 07 NP
CDD 08	CDD 08 NP	CDM 08 NP
CDD 10	CDD 10 NP	CDM 10 NP
CDD 12	CDD 12 NP	CDM 12 NP
CDD 15	CDD 15 NP	CDM 15 NP

CDD 02 = 0.2 mm厚研磨抛光。 CDD 03 NP = 0.3 mm厚原坯。.

MONODIE MD111 & MD111 XP:三点方向

在从电子到建筑的每种应用中,拉丝模是用于生产数百万英里拉丝的必备工具。对要求超精加工的不含铁、含铁、贵金属和难熔金属的拉丝应用而言,单晶金刚石是首选的拉丝材料

元素六开发的Monodie合成单晶金刚石系列拉丝模坯消除了拉丝应用中的不可预测性。

内接圆

特性

- 高水平产品质量和一致性
- 出色的耐磨性
- 高热稳定性
- 高导热性

优势

- 可靠的模具寿命,减少孔耗损变形,并且以一致的 (111)取向优化了模具寿命
- 高质量的拉丝
- 一致的工具寿命

建议应用

- 拉丝模坯产品

MONODIE MD111

可提供最高水平的拉丝模坯质量和一致性。每个金刚石模坯都是通过严格控制的单晶合成工艺生产的。材料的性能包括得益于其3点(111)晶体取向产生的出色耐磨性。除了在非氧化环境中高达1100°C的温



度下的卓越导热性和热稳定性,终端用户还会获得一致的 工具寿命和高质量的拉丝。

可选尺寸			
产品名称	标称厚度 [MM]	厚度公差[MM]	最小内接圆 直径[MM]
MD111/05	0.5	0.46 - 0.55	0.6
MD111/06	0.6	0.56 - 0.65	0.7
MD111/07	0.7	0.66 - 0.75	0.8
MD111/08	0.8	0.76 - 0.85	0.9
MD111/09	0.9	0.86 - 0.95	1.0
MD111/10	1	0.96 - 1.05	1.1
MD111/11	1.1	1.06 - 1.15	1.2
MD111/12	1.2	1.16 - 1.25	1.3
MD111/13	1.3	1.26 - 1.35	1.4
MD111/14	1.4	1.36 - 1.45	1.45
MD111/15	1.5	1.46 - 1.55	1.5
MD111/16	1.6	1.56 - 1.65	1.6
MD111/17	1.7	1.66 - 1.75	1.7
MD111/18	1.8	1.76 - 1.85	1.8

MONODIE MD111 XP

Monodie MD111 XP是 元素六的专利产品,在合成 后处理过,以进一步增强 金刚石的性能。



金刚石的硬度使其成为极 佳的耐磨材料。金刚石合

成后期处理的目标放在结晶内部的隔离区域上,以便于控制纳米级别应用中的断裂和破裂的特性。这些特性综合起来提高了金刚石的韧性。

由于其独特的机械性能, Monodie MD111 XP特别适合 硬线拉丝。

Monodie MD111 XP已经以标准尺寸上市,请联系我们获取更多信息。

元素六

元素六隶属于戴比尔斯集团,负责设计、开发和生产合成金刚石和其他超材料,业务遍及全球,并在中国、德国、爱尔兰、南非、英国和美国拥有主要的制造设施。

元素六超级材料解决方案用于切割、研磨、钻孔、剪切和抛 光等应用,而合成金刚石超硬的极端性质在光学、输电、 水处理、半导体和传感器等多种行业中开辟了新的应用。

如果您想了解更多关于元素六中国区授权经销商的信息,请访问 www.winkingtec.com,或联系如下地址:

CHANGZHOU WINKING IMPORT AND EXPORT CORP LTD.

常州市盛尔凯进出口有限公司

公司地址: 江苏省常州市恒生科技园41-1号楼

联系电话: 0519-89885387 & 13515251099

电子邮件: david@winkingtec.com

