



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102601043 A

(43) 申请公布日 2012.07.25

(21) 申请号 201210078916.X

(22) 申请日 2012.03.23

(71) 申请人 河南黄河旋风股份有限公司

地址 461500 河南省许昌市长葛市人民路
200号

(72) 发明人 郭松 孟为民 刘洋 王飞山

(51) Int. Cl.

B07B 1/28 (2006.01)

B07B 1/46 (2006.01)

权利要求书 1 页 说明书 2 页

(54) 发明名称

一种镀覆金刚石杂质分离方法

(57) 摘要

本发明涉及一种镀覆金刚石杂质分离方法, 金刚石镀覆一层金属覆层后, 将镀覆后金刚石与非金刚石杂质、主要指废钛粉分离的方法, 包括以下步骤: 将需要分离含非金刚石杂质的镀覆后金刚石和树脂球混合, 后投入振动分离筛机中研磨, 即可自动分离, 这样的金刚石杂质分离制作方法具有效率高、无污染、分离干净、操作简单的优点。

1. 一种镀覆金刚石杂质分离方法,包括以下步骤:将需要分离含非金刚石杂质的镀覆后金刚石和树脂球混合,后投入振动分离筛机中研磨,即可自动分离。

2. 根据权利要求1所述的镀覆金刚石杂质分离方法,其特征是:在筛分机中,筛分机所用的晒网是15—30目,放入需要分离含非金刚石杂质的镀覆后金刚石和Q树脂树脂球的重量比是10:0.9~1.1,时间是100~140分钟。

3. 根据权利要求2所述的镀覆金刚石杂质分离方法,其特征是:在筛分机中,筛分机所用的晒网是20目,放入需要分离含非金刚石杂质的镀覆后金刚石和树脂球的重量比是10:1,时间是120分钟。

一种镀覆金刚石杂质分离方法

技术领域

[0001] 本发明涉及金刚石镀覆一层金属覆层后,将镀覆后金刚石与非金刚石杂质、主要指废钛粉分离的方法。

背景技术

[0002] 在金刚石表面金属化即镀钛后,需要将镀后金刚石与非金刚石杂质分离,现有技术中,采取的技术方案是:将金刚石置于平底不锈钢盆中,用砂纸搓,这样的方法具有粉体颗粒吸入人体、危害操作这身体健康、污染环境的缺点、还具有效率低下等问题,严重影响产业化。

发明内容

[0003] 本发明的目的就是针对上述缺点,提供一种效率高、无污染、分离干净的金刚石表面突起制作方法。

[0004] 本发明的技术方案是这样实现的:一种金刚石表面突起制作方法,包括以下步骤:将需要分离含非金刚石杂质的镀覆后金刚石和树脂球混合,后投入振动分离筛机中研磨,即可自动分离。

[0005] 本发明的有益效果是:这样的金刚石表面突起制作方法具有效率高、无污染、分离干净、操作简单的优点。

具体实施方式

[0006] 下面结合实例对本发明作进一步的描述。

[0007] 实施例 1

在 SY400 筛分机中,筛分机所用的晒网是 20 目,放入需要分离含非金刚石杂质的镀覆后金刚石 100 克、相似颗粒的树脂球 10 克,密封研磨 120 分钟,即可取出金刚石。

[0008] 具有效率高、无污染、分离干净、操作简单的优点。

[0009] 实施例 2

在 SY400 筛分机中,筛分机所用的晒网是 30 目,放入需要分离含非金刚石杂质的镀覆后金刚石 100 克,相似颗粒的树脂球 9 克,密封研磨 100 分钟,即可取出金刚石。

[0010] 具有效率高、无污染、分离干净、操作简单的优点。

[0011] 实施例 3

在 SY400 筛分机中,筛分机所用的晒网是 15 目,放入需要分离含非金刚石杂质的镀覆后金刚石 100 克,相似颗粒的树脂球 11 克,密封研磨 130 分钟,即可取出金刚石。

[0012] 具有效率高、无污染、分离干净、操作简单的优点。

[0013] 实施例 4

在 SY400 筛分机中,筛分机所用的晒网是 20 目,放入需要分离含非金刚石杂质的镀覆后金刚石 100 克,相似颗粒的树脂球 11 克,密封研磨 130 分钟,即可取出金刚石。

[0014] 具有效率高、无污染、分离干净、操作简单的优点。

[0015] 实施例 5

在 SY400 筛分机中,筛分机所用的晒网是 20 目,放入需要分离含非金刚石杂质的镀覆后金刚石 100 克,相似颗粒的树脂球 11 克,密封研磨 140 分钟,即可取出金刚石。

[0016] 具有效率高、无污染、分离干净、操作简单的优点。