

西格里石墨EK20西格里石墨加工中心

产品名称	西格里石墨EK20西格里石墨加工中心
公司名称	台州市鸿奈德碳素制品有限公司
价格	180.00/千克
规格参数	电阻率:标准 颗粒 μm :7 品牌:德国西格里石墨
公司地址	黄岩区北城街道北城开发区
联系电话	18006769399

产品详情

近年来，随着工业技术的不断发展，石墨及碳素材料在各个领域的应用也越来越广泛。作为一名销售人员，我所在的台州市鸿奈德碳素制品有限公司引入了德国西格里石墨的产品，其中一款备受瞩目的产品便是。

是一种高质量的碳素材料，其中的石墨含量高达90%以上。通过采用特殊的制造工艺，该产品具有以下典型性质：

- 密度: 1.83 g/cm
- 硬度（洛氏）: 95HR5/100
- 颗粒大小: 7 μm
- 电阻率: 标准
- 颜色: 黑色
- 品牌: 德国西格里石墨

在石墨行业中，西格里石墨EK20具有许多优势，使其成为各种应用的理想选择。首先，由于其高石墨含量，该产品相对来说比较轻，密度较低，在某些应用场景中可以减轻设备的负荷。其次，硬度较高，具有出色的耐磨性和耐腐蚀性，适合长时间使用。此外，石墨颗粒细小，有利于表面加工，提供更高的精度和光滑度。重要的是，西格里石墨EK20在导电性能上表现出色，适用于电子设备制造和高温工艺。

西格里石墨EK20广泛应用于电池制造、电解槽、真空炉、玻璃加工、半导体工业、锅炉制造、钢铁冶炼

、医药设备、塑料成型、电子设备等领域。在电池制造中，石墨电极是不可或缺的关键部分，而EK20石墨的高导电性、优异的热导性以及较低的电阻率使其成为材料。此外，在高温工艺中，EK20石墨的卓越性能使其成为理想的加工材料，能够承受高温环境下的极端工作条件。

作为销售人员，我常常被客户询问关于石墨的应用问题，以下是几个常见的问题及解答：

1. 石墨与钢材相比具有哪些优势？

石墨相对于钢材而言，具有较低的密度，优异的导热性，良好的耐腐蚀性和润滑性。此外，石墨材料还具有的导电性能，在某些特定的应用场景中，石墨可以替代钢材，实现更好的性能。

2. 石墨加工中心如何提高加工精度？

在使用石墨加工中心进行加工时，首先需要选择合适的刀具尺寸和合理的切削参数。其次，保持工作台的平整度和加工环境的稳定性也非常重要。另外，定期维护和清洁加工中心以及定期更换刀具也可以有效提高加工精度。

3. 如何避免石墨材料的浪费？

在石墨加工过程中，可以根据加工需求合理设计零件的尺寸，避免过多的石墨浪费。此外，在加工过程中，及时清理石墨粉末和切屑是很重要的，可以有效减少浪费。

后，作为的石墨材料供应商，台州市鸿奈德碳素制品有限公司为客户提供高质量的。我们深知客户对产品性能和质量的要求，在选择石墨材料时，请选择西格里石墨EK20，您的理想选择！

（本文共计441个tokens）

EDM是英文单词Electrical Discharge Machining的缩写，即电火花加工，EDM石墨行业即模具行业利用石墨的导电性做成电火花模具进行放电加工用的石墨原材料。

EDM石墨（电火花加工）主要用于加工各种形状复杂和精密细小的工件，例如冲裁模的凸模、凹模、凸凹模、固定板、卸料板等，成形刀具、样板、电火花成型加工用的金属电极，各种微细孔槽、窄缝、任意曲线等，具有加工余量小、加工精度高、生产周期短、制造成本低等突出优点，已在生产中获得广泛的应用，目前国内外的电火花线切割机床已占电加工机床总数的60%以上。

电火花加工是利用电极与工件之间的火花通电时，所产生的瞬时间的高温，去层层蚀除工件表面上材料的原理。电火花加工适用于高硬度导电工件的加工。数控电火花成型机床便是电火花加工的好范例。

EDM是在车、磨、铣之后的流行的第四种加工方法。与传统铜电极相比，EDM用等静压石墨有如优点：

同体积石墨的价格仅为铜电极的25%。

石墨加工速度是铜电极加工速度的3-5倍，加工表面光滑。

加工精度高，易于抛光。

石墨的体密仅为铜电极的1/5，更适于制作大型电极。

做为电火花加工用电极时，期消耗仅为铜电极的1/3-1/5，且火花油分解碳化物被覆，补偿电极耗损。