

美尔森石墨块E+18E+20E+25E+30E+40E+50DS4C石墨棒石墨现货可零切

产品名称	美尔森石墨块E+18E+20E+25E+30E+40E+50DS4C 石墨棒石墨现货可零切
公司名称	清宁碳素（天津）有限公司
价格	180.00/千克
规格参数	品牌:美尔森 型号:E+50 产地:法国
公司地址	天津市东丽区金钟街道大毕庄五金城
联系电话	15974112002

产品详情

清宁碳素有限公司主要采用：德国西格里石墨（SGL），日本东海石墨（TOKAI），美国步高石墨（POCO），日本东洋石墨（TOYO），法国美尔森石墨（MERSEN）等进口石墨原材料。清宁碳素销售国产等静压石墨，高纯石墨，中粗石墨等石墨原材料，已和国内多家石墨生产厂家达成合作关系。除机械加工外，我们还提供石墨化和二次提纯，涂层、浸渍于一体等后期处理服务，以优惠的价格，为客户提供完善的产品服务。因此，我们得以控制和保证产品具备稳定的高质量和高性能。

美尔森DS4C DS-4 E+50 E+40 E+25 E+20 E+18 E+15

2191 2020 2910 2114 2123 2320 2450 2120 2318 2340

2191 2020 2123 2160 2450 6503

步高POCO EDM-200 EDM-C200 EDM-1 EDM-2 EDM-3 EDM-C3 EDM-4 EDM-AF5

新日本碳素NTC牌号 IGS-743 IGS-744 IGS-844 IGS-644 IGS-652 IGS-895

石墨电极的优点

注：电火花加工用石墨电极 1：模具几何形状的日益复杂化以及产品应用的多元化导致对火花机的放电精确度要求越来越高。石墨电极的优点是加工较容易，放电加工去除率高，石墨损耗小，因此，部分火花机客户放弃了铜电极而改用石墨电极。另外，有些特殊形状的电极无法用铜制造，但石墨则较容易成型，而且铜电极较重，不适合加工大电极，这些因素都造成部分火花机客户应用石墨电极。 2：石墨电

极较容易加工，且加工速度明显快于铜电极。比如采用铣削工艺加工石墨，其加工速度较其它金属加工快2~3倍且不需要额外的人工处理，而铜电极则需要人手挫磨。同样，如果采用高速石墨加工中心制造电极，速度会更快，效率也更高，还不会产生粉尘问题。在这些加工过程中，选择硬度合适的工具和石墨可减少刀具的磨损和铜电极的破损。如果具体比较石墨电极与铜电极石墨电极的铣削时间，石墨较铜电极快67%，在一般情况下的放电加工中，采用石墨电极的加工要比采用铜电极快58%。这样一来，加工时间大幅减少，同时也减少了制造成本。

3：石墨电极与传统铜电极的设计不同。许多模具公司通常在铜电极的粗加工和精加工有不同的预留量，而石墨电极则使用几乎相同的预留量，这减少了CAD/CAM和机器加工的次数，单是这个原因，就足以在很大程度上提高模具型腔的精度。当然，模具公司由铜电极转用石墨电极后，首先应该清楚的是该如何使用石墨材料以及考虑其他相关因素。如今部分火花机客户采用石墨以电极放电加工，这免除了模具型腔抛光和化学物品抛光的工序却仍然能达到预期的表面光洁度。如不增加时间和抛光的工序，铜电极不可能制作出这样的工件。另外，石墨分为不同的等级，在特定的应用程序下使用适当等级的石墨和电火花放电参数才能达到理想的加工效果，若在使用石墨电极的火花机上操作人员使用与铜电极相同的参数，那么结果肯定是令人失望的。如果要严格控制电极的物料，可将石墨电极在粗加工时设于非损耗状态（损耗少于1%），但铜电极则不使用。石墨具有以下铜无法比拟的优质特性：加工速度：高速铣粗加工较铜块3倍；高速铣精加工较铜块5倍可加工性好，能实现复杂的几何造型重量轻，密度不足铜的1/4，电极容易夹持可减少单个电极的数量，因为可捆绑做成组合电极热稳定性好，不变形无加工毛刺