

SGL carbon西格里石墨V1633石墨碳素厂

产品名称	SGL carbon西格里石墨V1633石墨碳素厂
公司名称	浙江群英石墨有限公司
价格	.00/个
规格参数	抗压强度Mpa:153 灰分:100PPM 颜色:黑色
公司地址	浙江省台州市黄岩区北城街道康强路11号1幢（自主申报）
联系电话	18989663366 18989663366

产品详情

石墨电极和铜电极相比的优越性石墨电极的优点是加工较容易，EDM（电火花）时金属去除率高，以及石墨损耗小。故此，越来越多的模具厂放弃使用铜电极而改用石墨电极。那么，石墨到底有哪些优势呢？

1. 石墨的比重是铜的1/5，同等体积石墨的重量相对铜要轻。铜制作成的大型电极由于太重，在长期电火花时对EDM机床主轴精度不利。而石墨则，而且搬运也安全！
2. 石墨可以有加工速度，一般石墨的加工速度较普通金属。而且选择硬度合适的和石墨，可减少的磨损和电极的损耗。
3. 石墨成型容易且变形，有些形状的电极用铜不易制作而用石墨能轻易达到。如：薄片电极，铜在机加工和EDM时容易变形，而石墨却能很容易的达到，且石墨在EDM时可以用较大的电流和加工速度，不用担心因温度过高产生变形而使工件受到损坏。
4. 石墨的修整和抛光，一般情况下石墨在加工完成后不需要进行抛光处理。这也减少了电极在成型后的精度误差和缩短了生产周期。
5. 石墨的EDM（电火花）速度快而损耗小。因为铜的熔点是1083，而EDM时的温度在1100，铜电极在EDM后相对容易消耗和磨损。而石墨在3550才会出现升华，只要配合好合理的加工参数，石墨电极可以做到理论意义上的零损耗。从而避免了电极重复加工的次数。
6. 在电极的设计和编程方面，石墨电极的设计也不同。许多模具厂通常在铜电极的粗加工和精加工有不同的预留量，而石墨电极则可以使用相同的预留量，这减少了CAD/CAM的工作量和机器加工的次数。单是这个原因就足以缩短模具的设计和加工周期，而且也减少加工中出了错的概率。

烧结石墨治具是一种用于加工和加热石墨材料的工具。它的主要特点如下：

1. 耐高温性能：烧结石墨治具可以耐受高的温度，通常可达到2000摄氏度以上，这使得它适合于高温环境下的加工和加热工艺。
2. 良好的导热性：石墨材料具有良好的热导性能，可以迅速传导热量，使得烧结石墨治具能够均匀加热工件，提高加工效率和产品质量。
3. 抗氧化性能：石墨材料在高温环境下具有较好的抗氧化性能，能够地防止石墨治具表面的氧化和腐蚀，延长使用寿命。
4. 尺寸稳定性：烧结石墨治具的尺寸稳定性较好，不易变形和收缩，能够保持工件的尺寸和形状。
5. 耐磨损性：石墨材料具有较高的硬度和耐磨损性，可保持长时间的使用寿命并减少磨损。

总的来说，烧结石墨治具具有耐高温、导热性好、抗氧化、尺寸稳定性强和耐磨损等特点，广泛应用于金属、陶瓷等材料的加工和加热领域。EDM石墨主要用于电火花加工（Electric Discharge Machining，简称EDM）中作为工具电极材料。在EDM加工中，电极是用来放电的零部件，石墨电极由于其导电性好、耐高温、热膨胀系数低等特性，被广泛应用于金属加工、模具制造、精密加工等领域。通过控制电极与工件之间的间隙和放电过程，可以实现对金属工件的精细切削、钻孔、雕刻等加工。EDM石墨电极的使用可以提高工作效率、提高加

工精度，并减少材料损耗。石墨轴套是一种用于机械传动系统中的轴套配件。它主要的功能有以下几点：

1. 减少摩擦：石墨轴套具有的自润滑性能，能够在摩擦过程中减少摩擦力，提高传动效率，并减少能量损耗。
2. 抗磨损：石墨轴套可以承受高速、高温、高负荷的工作环境，具有的抗磨损性能，能够延长轴和轴套的使用寿命。
3. 缓冲减振：石墨轴套可以吸收轴上的冲击和振动能量，起到缓冲减振的作用，减少传动系统的噪音和震动。
4. 导向定位：石墨轴套能够提供良好的轴向和径向导向定位功能，确保传动系统的稳定性和精度。

总的来说，石墨轴套具有良好的自润滑性能、抗磨损性能和减振能力，可以保障机械传动系统的正常运行和长期稳定性。烧结石墨箱主要用于高温、高压和腐蚀环境下的密封应用。它适用于石油化工、化学工程、钢铁冶炼、电力等行业的设备，例如管道、阀门、泵等。烧结石墨箱具有良好的密封性能和耐高温、耐压、耐腐蚀的特性，能够有效地防止介质泄漏和防止外部环境对设备的损害。石墨加热室是用于加热实验样品的装置。它通常由石墨制成，具有高热传导性能和良好的耐高温性能。石墨加热室能够均匀地传导热能并提供高温环境，使实验样品可以快速达到所需的温度，以进行热实验或热处理。石墨加热室广泛应用于材料科学、化学反应、材料制备等领域。