

# 背胶石墨片 鑫昊源背胶石墨片厂家 广州背胶石墨片

产品名称	背胶石墨片 鑫昊源背胶石墨片厂家 广州背胶石墨片
公司名称	深圳市鑫昊源科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区松岗街道朗下社区葫芦路8号1楼
联系电话	15338850941

## 产品详情

### 薄片类石墨片电极放电效果

精加工的电极减寸量不要太大，虽然放电时间可能长一些，但放电面的粗糙度比较均匀，这是因为摇动量比较小，放电间隙比较均匀，受火花炸力而发生电极弯曲的可能性比较小。

小电流加工可能会加剧电极的损耗，为了保证加工精度，应多备一支精加工电极。

高度比较大且厚度比较薄的石墨片电极形状，加工完后有可能会产生弯曲变形，不注意的话对放电会产生影响。因此，电极制作完成后应进行形状尺寸检测，确保没有变形现象。另外，电极根部处理为圆弧相切能有效预防变形。

设备对加工效果的影响;对于那种放电面积不大且放电深度比较大的场合，一般来说，小型机床的加工效果比中、大型机床效果好。小型机床Z轴负重较小，因此伺服速度高一些，有利于排屑。

由于石墨片电极放电加工中不确定因素非常多，各种类型或形状的电极，即使有效放电面积相同，可能也不能用同一种加工参数来加工，需要在实践中修正，鑫昊源石墨片制品厂家也正在做进一步深入的实验，争取得出较好的加工参数。

### 石墨电极的注意事项有哪些？

1、受潮湿的石墨电极，使用前要烘干。

- 2、去除备用石墨电极孔上的泡沫塑料保护帽，检查电极孔内螺纹是否完整。
- 3、用不含油和水的压缩空气清理备用石墨电极表面和孔内螺纹;避免用钢丝团或金属刷砂布清理。
- 4、将接头小心地旋入备用石墨电极一端(不建议将接头直接装入炉上撤换下来的电极)的电极孔内，不得碰撞螺纹。
- 5、将电极吊具(建议采用石墨材质的吊具)拧入备用电极另一端的电极孔内。
- 6、起吊电极时，垫松软物到备用电极装接头一端的下面，以防止地面碰损接头;用吊钩伸入吊具的吊环后吊起，吊运电极要平稳，防止电极由B端松脱或与其它固定装置碰撞。

#### 石墨片电极的运输和贮存：

- 1、吊运或倒运电极时，要小心操作，防止由于电极倾斜造成滑落，打坏电极。
- 2、为保证电极端面和电极螺纹的良好，请不要直接用铁钩钩挂电极两端孔吊运电极。
- 3、装卸接头箱子时，要轻拿轻放，以防磕碰接头，造成螺纹损伤。
- 4、请不要把电极和接头直接堆放在地面上，要放在木方或铁架上，要防止电极碰损或粘上泥土，暂时不用的电极和接头，不要把包装物去掉，要防止灰尘、杂物落到螺纹上或电极孔内。
- 5、电极在库房内贮存要摆放整齐，电极垛两侧要垫好，以防滑垛。电极的堆放高度一般不超过2米。
- 6、存放的电极要注意防雨、防潮。受潮湿的电极，使用前要烘干，以免炼钢时电极产生裂纹和增加氧化。
- 7、存放电极接头不要靠近高温处，以防温度过高使接头栓熔化。