

EDM-200步高石墨材料 POCO美国进口高精密石墨

产品名称	EDM-200步高石墨材料 POCO美国进口高精密石墨
公司名称	台州市鸿奈德碳素制品有限公司
价格	240.00/kg
规格参数	品牌:美国步高石墨 型号:EDM-200 产地:美国
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

石墨按性能及强化类型归类：性石墨、耐氧性石墨、耐高温性石墨、导电材料石墨，耐磨性石墨等。

石墨类号：

1：等静压石墨：表示高纯产品灰分含量 5ppm及向同性的精细石墨材料，具有极高的性价比，同时兼具较高的金属切除率和放电速度，为大型型腔电极材料的不二之选。（以上记数值为代表性特征，不是保证值；关于材料的选定必须要与本公司相关担当进行商谈。

2：模压石墨：表示产品具有良好的导电性能、耐高温、耐腐蚀、高纯度、自、抗热震、各向同性、易于精密机加工等优良特点。模压石墨广泛应用、太阳能光伏与半导体、连铸、硬质合金和电子模具烧结、电火花、玻璃、等行业。

3：石墨：表示对直径或截面较大的产品预压的时间应该比小规格产品长一些，气体充分，达到较高的密度。

4：高精密石墨：表示各向超细颗粒的石墨材料，是一款非常成熟的产品；具有较高的强度、较强的耐磨性能同时兼具较低的放电损耗和良好的表面光洁度。是一款高性价比的通用石墨材料。

5性石墨：表示具有更好的性及高温下强度增大、高抗热冲阻力及化学性、自性、良好的加工性。

6：石墨：表示具有更好的强度、耐磨性、抗损耗性方面、石墨极细颗粒的石墨材料，具有非常优异的。在清角等关键部位能达到效果。适用于表面光洁度要求极高及超难加工的模具；线切割电极等；如极细电极，镜面电极和硬质合金工件等加工件。

7：高纯石墨：表示各向特微极石墨材料，其平均颗粒直径仅为2 μm，因此可以近似于镜面的表面光洁度；同时具有良好的切削性能和优异的耐磨性，以及超高的强度。

8：耐磨性石墨：表示具有高的硬度和强度以及更小的放电损耗。适用于超难加工模具的加工；如极细电极，硬质合金工件等的加工。

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。