

E-888优卡石墨电极E-888精密细颗粒石墨

产品名称	E-888优卡石墨电极E-888精密细颗粒石墨
公司名称	台州市鸿奈德碳素制品有限公司
价格	260.00/kg
规格参数	品牌:美国优卡石墨 型号:E-888 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

1：有色及贵金属工业用石墨：

分析用石墨坩埚.

真空镀铝用石墨坩埚.

加压烧结用石墨模具.

连续浇铸用石墨结晶器.

熔化金属(合金)用石墨坩埚.

各种石墨配件加工定制.

2：玻璃及石英工业用石墨：

锡槽用挡墙.

玻璃器皿用瓶钳.

玻璃首饰用石墨模具.

各种石墨配件加工定制.

制造石英器件用石墨部件.

3：半导体及光电子工业用石墨：

切硅棒用石墨垫.

拉光纤用石墨部件.

非晶带材石墨模具.

电器用石墨片及石墨块.

电子束蒸发用石墨内衬.

玻璃金属封装用石墨舟.

拉单晶用石墨加热器和坩埚.

离子注入和等离子蚀刻用石墨部件.

- 1、石墨：高的密度使得精密加工，具备了良好的导热性能，其导热效果明显优于模压石墨；
- 2、石墨外表有特制的釉层和致密的成型材料，大大提高了产品的耐腐蚀性能，延长其使用寿命；
- 3、石墨中的石墨成分全部采用天然石墨粉，导热性非常好。石墨加热后不可立刻将其置于冷的金属桌面上，以避免它因急剧冷却而破裂。

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。