



Grafitos Para el Mecanizado por Electro - erosión.

CALIDADES

La electroerosión (EDM) ha tenido un importante crecimiento en el sector de la mecanización industrial. El grafito ha ido ocupando partes más importantes en comparación con el cobre y sus aleaciones, como material de electrodo.

Para la electroerosión (EDM), ofrecemos bajo el nombre de ELLOR, una gama de grafitos que cubre tanto los denominados grafitos finos como los grafitos extrafinos finos. Conscientes del hecho que la elección de una calidad no depende solamente de los datos específicos de la electroerosión, sino también de las dimensiones disponibles y el precio.

ELLOR+18. Grafito de densidad media para desbaste. Permite la utilización de una intensidad elevada que garantiza el arranque rápido del metal necesario para las operaciones de desbaste, permite el estado de superficie buscado en la mayoría de las operaciones de semiacabado en la fabricación de moldes para piezas de plástico.

ELLOR+20. Grafito Universal con una relación precio – prestaciones, excelente. Sus características le permiten la realización de operaciones de desbaste y acabado con un solo electrodo. A menudo es escogido por los usuarios de EDM para la fabricación de moldes para piezas de plástico de grandes dimensiones.

ELLOR+25. Grafito Universal de alta calidad. Su elevada densidad permite obtener un buen acabado superficial mientras que sus características mecánicas garantizan un menor desgaste del electrodo que el obtenido con grafito ELLOR+20.

ELLOR+30. Grafito para acabado de elevada densidad que permite obtener un débil desgaste del electrodo y un acabado de superficie excelente.

ELLOR+50. Grafito para acabado de muy elevada densidad con una estructura de granos muy fina, fabricado especialmente para la electroerosión de altas prestaciones o cuando se exigen una elevada precisión y un buen acabado superficial.

Ra μm	0.4	0.56	0.8	1.12	1.60	2.24	3.15	4.50	6.30	9.00	12.5	18
VDI 3400	12	15	18	21	24	27	30	33	36	39	42	45
Estado De la Superficie que puede obtenerse sobre el acero con un grafito ELLOR												
Conversión de unidad: Ra (μm) x 39.37 – Ra (μin)												



<http://www.suministrosyconsultoria.com>

Tels: 552702-4739 5643-5949

	ELLOR+18	ELLOR+20	ELLOR+25	ELLOR+30	ELLOR+50
Electroerosión Hilo	○	○	●	●	●
Barrenos Profundos			●	●	●
Ranuras finas			○	●	●
Acero	●	●	●	●	●
Acero Refractario	○	○	●	●	●
Titano, Molibdeno, Cobre			○	●	●
Carburo de Tungsteno				●	●

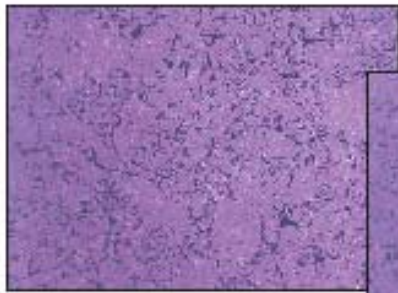
○ Utilizable ● Adaptado

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS

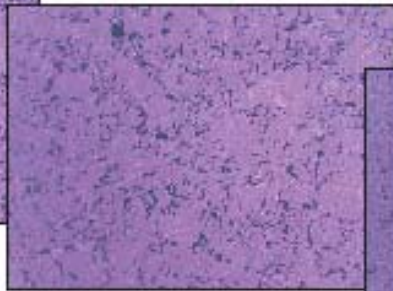
Características	Unidad	ELLOR+18	ELLOR+20	ELLOR+25	ELLOR+30	ELLOR+50
Densidad	g/cm ³	1.76	1.80	1.82	1.84	1.86
Porosidad	%	16	10	8	7	7
Dureza	Shore	55	65	65	< 80	80
Resistencia a la Flexión	Mpa	45	52	58	65	76
Resistividad Eléctrica	μΩ.cm	1500	1295	1400	1645	1525
Tamaño Medio de Grano	μm	12	12	10	8	5
Dimensión Máxima de Bloque	mm	308 x 620 x 1830	308 x 620 x 915	308 x 620 x 1830	305 x 305 x 915	305 x 305 x 915



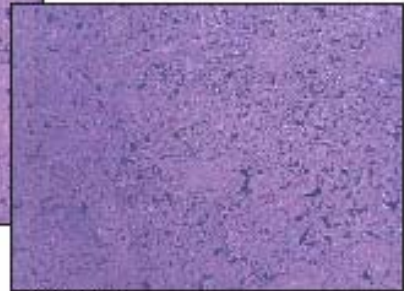
ESTRUCTURAS TÍPICAS



ELLOR+18



ELLOR+20



ELLOR+25



ELLOR+30



ELLOR+50