

電極
电极

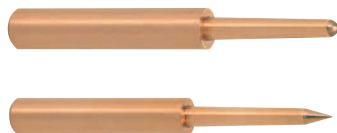
螺纹电极 P. 774

盒装



型号 EMTA EMTWA EMTB
交货期 库存品 库存品 库存品 · 第9天

点式浇口套加工用电极 P. 775



适用 SR部加工用 浇口部加工用
型号 EMPG EMPGA
交货期 第6天 第6天

潜伏式浇口用电极 P. 776



型号 EMSG
交货期 第5天

刻印电极 P. 777

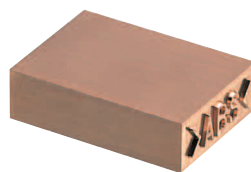
—圆型—



型号 EMLM
交货期 第5天 · 第9天

刻印电极 P. 778

—树脂名称型—



型号 EMLR□J
交货期 第5天

刻印电极 P. 778

—文字指定型—



型号 EMLB□M
交货期 第9天

疑似ねじ用電極
盒装产品 螺纹电极

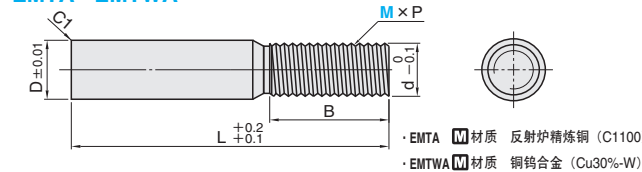
螺纹电极是通过点击(摇动)方式, 在已淬火的钢材上加工螺纹时所用的电极。

—螺纹电极—

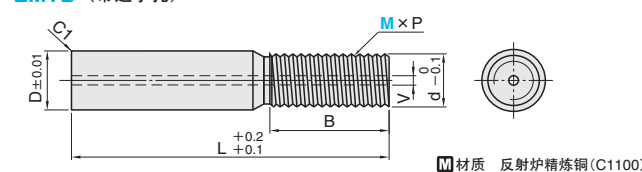
RoHS 10



EMTA EMTWA



EMTB (带运水孔)



【EMTWA】因合金中含有钨, 所以即使是硬质合金材料也能加工。
(适用于可使用铜钨合金电极的电火花加工机。)
【EMTB】加工有运水孔。
具有提高加工速度, 减少二次电火花加工等优点。

D	d	P	L	B	V (仅限EMTB)	型号	
						Type	M
5	2.2	0.5	50	15	0.5	EMTA EMTWA EMTB (带运水孔型)	3
	3.0	0.7			4*		
	3.9	0.8			5		
8	4.7	1.0	60	20	1.2		6
	6.4	1.25			2		8
12	8.2	1.5	70	30	2.5		10*
	10.0	1.75			3	12*	
16	13.6	2.0	80	40	3	16*	
	17.1	2.5			3	20	



Order 订货范例
型号 EMTA 4



Delivery 交货期
库存品

•右述以外
隔日上海·广州发货 P.41
(17:00前订购的库存品可当日发货。)
数量>51时, 请另询交货期。

•EMTB标“*”型号
9天发货
上海·广州发货
数量>51时, 请另询交货期。

关于铜钨合金

■特点

- 成分和合金组织经过最合理的调整, 不但电极寿命长且放电加工效率高。
- 可以实现加工速度快, 电极自身磨损少, 且硬度高, 适用于精度高的加工品。

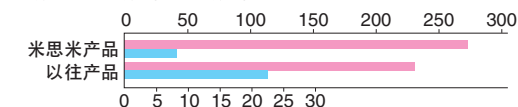
■特性值

特性	铜钨合金
比重 (g/cm ³)	14.0
硬度 (HRB)	93.5
传导率 (IACS%)	50
抗拉强度 (kgf/mm ²)	60
抗弯强度 (kgf/mm ²)	125

■加工数据比较

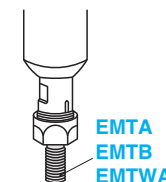
工件: 硬质合金V3
加工条件: 设定为14~16μm
加工速度 (g/min.):
损耗比:

* 损耗比 = 电极损耗率 ÷ 工件损耗率



建议:

- 因电极的前端部位直径(d)比螺纹尺寸(M)小, 故将螺纹电极插入螺纹底孔, 从中心开始沿X、Y方向进行放射摇动式电火花加工。请勿进行旋转摇动式电火花加工。
- 摇动量 = M - d - 0.1 (参考标准)
- 电火花放电间隙: 单边0.1~0.5mm



PACK	Type	型号	
		Type	M
10PACK (10支装)	EMTA		3 4 5 6 8 10 12

Order 订货范例	型号	Delivery 交货期	库存品
PACK — Type M	10PACK — EMTA 3	隔日上海·广州发货 P.41 (17:00前订购的库存品可当日发货。)	