

论文

气体介质中深小孔电火花加工技术研究

王振龙, 朱保国, 田锡清

哈尔滨工业大学 机电工程学院

收稿日期 2005-12-7 修回日期 2006-7-20 网络版发布日期 2007-5-10 接受日期

摘要 深小孔加工一直是机械制造领域的难题之一。在分析和研究气体介质中电火花加工技术的基础上, 就其在深小孔加工中的应用进行了深入的理论与实验研究。分别用管状圆柱电极和削边电极在通用电火花成形加工机床上成功地加工出直径为2 mm、深径比大于20、锥度小于0.5%的深小孔。研究表明, 相对于传统的液中电火花加工, 气体介质中电火花加工深小孔具有电极损耗率低、加工过程稳定等特点。而且由于无需庞大的工作液系统, 该方法适合于大型零部件上深小孔加工。

关键词 [气中电火花加工](#) [深小孔](#) [削边电极](#)

分类号 [TG661](#)

DOI:

通讯作者:

王振龙 wangzl@hit.edu.cn

作者个人主页: 王振龙; 朱保国; 田锡清

扩展功能

本文信息

- ▶ [Supporting info](#)
- ▶ [PDF \(343KB\)](#)
- ▶ [\[HTML全文\] \(0KB\)](#)
- ▶ [参考文献 \[PDF\]](#)
- ▶ [参考文献](#)

服务与反馈

- ▶ [把本文推荐给朋友](#)
- ▶ [加入我的书架](#)
- ▶ [加入引用管理器](#)
- ▶ [引用本文](#)
- ▶ [Email Alert](#)
- ▶ [文章反馈](#)
- ▶ [浏览反馈信息](#)

相关信息

- ▶ [本刊中 包含“气中电火花加工”的相关文章](#)
- ▶ 本文作者相关文章
- ▶ [王振龙, 朱保国, 田锡清](#)