

25331-82



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОБРАБОТКА ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННАЯ

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

ГОСТ 25331—82

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва



GOST
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 25331-82, Обработка электроэрозионная. Термины и определения
Electrodischarge machining. Terms and definitions

ОБРАБОТКА ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННАЯ

Термины и определения

Electrodischarge machining.
Terms and definitions**ГОСТ
25331-82**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 июня 1982 г. № 2562 срок введения установлен

с 01.07. 1983 г.

Настоящий стандарт устанавливает применяемые в науке, технике и производстве термины и определения основных понятий в области электроэрозионной обработки металлов.

Термины, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения в документации всех видов, научно-технической, учебной и справочной литературе.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин. Применение терминов-синонимов стандартизованного термина не допускается. Недопустимые к применению термины-синонимы приведены в стандарте в качестве справочных и обозначены «Идп».

Для отдельных стандартизованных терминов в стандарте приведены в качестве справочных краткие формы, которые разрешается применять в случаях, исключающих возможность их различного толкования.

Установленные определения можно, при необходимости, изменять по форме изложения, не допуская нарушения границ понятий.

Стандарт следует применять совместно с ГОСТ 3.1109—73 и ГОСТ 19880—74.

В случаях, когда необходимые и достаточные признаки понятия содержатся в буквальном значении термина, определение не приведено, и, соответственно, в графе «Определение» поставлен прочерк.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1982

В стандарте в качестве справочных приведены иностранные эквиваленты для ряда стандартизованных терминов на английском языке. В стандарте приведены алфавитные указатели содержащихся в нем терминов на русском языке и их английских эквивалентов.

В стандарте имеется справочное приложение, в котором приведены термины, используемые в определениях стандарта.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, их краткая форма — светлым, а недопустимые синонимы — курсивом.

Термин	Определение
ОБЩИЕ ПОНЯТИЯ	
<p>1. Электроэрозионная обработка ЭЭО Electrodischarge machining EDM</p>	<p>Обработка, заключающаяся в изменении формы, размеров, шероховатости и свойств поверхности заготовки под действием электрических разрядов в результате электрической эрозии</p>
<p>2. Электрод-инструмент Электрод ЭИ Electrode</p>	<p>Электрод, являющийся при обработке инструментом</p>
<p>3. Электрод-заготовка Заготовка Ндп. <i>Электрод-деталь</i> <i>Электрод-изделие</i> <i>ЭЗ</i> Blank; workpiece</p>	<p>Электрод, являющийся при обработке заготовкой</p>
<p>4. Межэлектродный промежуток Промежуток МЭП Ндп. <i>Зазор</i> Electroerosion gap; Spark gap</p>	<p>Пространство, заключенное между взаимодействующими поверхностями электрода-инструмента и электрода-заготовки при обработке</p>
<p>5. Межэлектродная среда Среда</p>	<p>Вещества, заполняющие межэлектродный промежуток во время обработки</p>
<p>6. Рабочая жидкость при электроэрозионной обработке Рабочая жидкость Ндп. <i>Технологическая жидкость</i> Fluid</p>	<p>Жидкость, поступающая при электроэрозионной обработке в межэлектродный промежуток</p>

Термин	Определение
<p>7. Обрабатываемая поверхность при электроэрозионной обработке Обрабатываемая поверхность Machining area</p>	<p>Часть поверхности электрода-заготовки, на которую во время электроэрозионной обработки воздействуют электрические разряды</p>
<p>8. Межэлектродный зазор Зазор MSG Ндп. Промежуток Spark gap size</p>	<p>Расстояние в рассматриваемом месте межэлектродного промежутка между поверхностями электрода-инструмента и электрода-заготовки, измеренное по нормали и обрабатываемой поверхности</p>
<p>9. Торцевой межэлектродный зазор Торцевой зазор Frontal spark gap</p>	<p>Межэлектродный зазор между противоположными участками поверхности электрода-инструмента и электрода-заготовки, перпендикулярными к направлению движения подачи</p>
<p>10. Боковой межэлектродный зазор Боковой зазор Lateral spark gap</p>	<p>Межэлектродный зазор между противоположными участками поверхности электрода-инструмента и электрода-заготовки, параллельными направлению движения подачи</p>
<p>11. Рабочий импульс</p>	<p>Импульсный разряд, производящий съем металла вследствие электрической эрозии и характеризующийся прохождением через межэлектродный промежуток импульса электрического тока под напряжением, изменяющимся за время импульса</p>
<p>12. Импульс поджига Initiation pulse</p>	<p>Импульс напряжения, способствующий пробоем межэлектродного промежутка</p>
<p>13. Холостой импульс</p>	<p>Импульс напряжения, не вызвавший электрического разряда в межэлектродном промежутке</p>
<p>14. Импульс тока короткого замыкания Импульс КЗ</p>	<p>Импульс электрического тока, проходящий через соприкоснувшиеся электрод-инструмент и электрод-заготовку</p>
<p>15. Лунка при электроэрозионной обработке Лунка Ндп. Кратер Pit</p>	<p>Углубление на поверхности электрода-инструмента или электрода-заготовки, образующееся в результате воздействия электрического разряда</p>
<p>16. Зона термического влияния Heat affected zone</p>	<p>Поверхностный слой металла электрода-заготовки или электрода-инструмента с измененными в результате теплового воздействия при электроэрозионной обработке структурой и свойствами</p>
<p>17. Толщина поверхностно-упрочненного слоя</p>	<p>По ГОСТ 18295—72</p>

Термин	Определение
<p>18. Скорость съема Stock removal rate</p>	<p>Отношение количества материала, снятого с заготовки, к интервалу времени, за которое он удаляется в результате электроэрозионной обработки.</p> <p>Примечание. В зависимости от величины, выражающих количество материала (объем и масса), различают объемную скорость съема и массовую скорость съема</p>
<p>19. Износ электрода Износ Electrode wear</p>	<p>Количество материала электрода-инструмента, отделившееся при электроэрозионной обработке.</p> <p>Примечание. В зависимости от величины, выражающих количество материала (объем, масса и длина), различают следующие износы: объемный, массовый и линейный</p>
<p>20. Относительный износ электрода Относительный износ Ндп. <i>Манос</i> Electrode wear ratio; Wear ratio</p>	<p>Отношение износа электрода-инструмента к количеству материала, удаляемого за это же время с электрода-заготовки.</p> <p>Примечание. В зависимости от износа и величины, выражающих количество материала (объем, масса и длина), различают следующие относительные износы: объемный, массовый и линейный</p>
<p>21. Режим электроэрозионной обработки Режим Operation conditions</p>	<p>Совокупность значений параметров, при которых выполняется электроэрозионная обработка.</p> <p>Примечание. К параметрам электроэрозионной обработки относят, например, частоту импульсов, ток, напряжение, скорость движения подачи</p>
<p>22. Промывка рабочей жидкости Промывка Flushing; Injections</p>	<p>Принудительная подача рабочей жидкости в межэлектродный промежуток</p>
<p>23. Релаксация электрода Релаксация Relaxation</p>	<p>Периодически повторяющийся принудительный подвод и отвод электрода для промывки межэлектродного промежутка</p>
<p>24. Наростообразование Ндп. <i>Шлакование</i></p>	<p>Образование на поверхности электрода-инструмента или электрода-заготовки локального нароста, препятствующего продолжению обработки</p>
<p>25. Шлам при электроэрозионной обработке Шлам</p>	<p>Осадок, образующийся в рабочей жидкости при электроэрозионной обработке</p>

Термины	Определение
ВИДЫ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННОЙ ОБРАБОТКИ	
<p>26. Комбинированная электроэрозионная обработка Комбинированная обработка</p>	<p>Электроэрозионная обработка, выполняемая одновременно с другими видами обработки</p>
<p>27. Электроэрозионно-химическая обработка ЭЭХО EDECМ; EDM + ECM</p>	<p>Комбинированная электроэрозионная обработка, осуществляемая одновременно с электрохимическим растворением материала заготовки в электролите</p>
<p>28. Электроэрозионная абразивная обработка</p>	<p>По ГОСТ 23505—79</p>
<p>29. Анодно-механическая обработка Anode-mechanical machining</p>	<p>По ГОСТ 25330—82</p>
<p>30. Электроэрозионное упрочнение Electrodischarge hardening</p>	<p>Электроэрозионная обработка, при которой увеличивается прочность поверхностного слоя заготовки</p>
<p>31. Электроэрозионное объемное копирование Объемное копирование</p>	<p>Электроэрозионная обработка, при которой на электроде-заготовке отображается форма поверхности электрода-инструмента</p>
<p>32. Электроэрозионное прошивание Прошивание Sinking; Piercing</p>	<p>Электроэрозионная обработка, при которой электрод-инструмент, углубляясь в электрод-заготовку, образует отверстие постоянного сечения</p>
<p>33. Электроэрозионное маркирование Маркирование Electrodischarge marking</p>	<p>—</p>
<p>34. Электроэрозионное вырезание Вырезание ED wire cutting</p>	<p>Электроэрозионная обработка, при которой электрод-инструмент в виде непрерывно перематываемой проволоки при движении подачи осуществляет обход заготовки по заданной траектории, образуя поверхность заданного контура</p>
<p>35. Электроэрозионная отрезка Отрезка ED cutting-off</p>	<p>Электроэрозионная обработка, при которой заготовка разделяется на части</p>
<p>36. Электроэрозионное шлифование ED grinding</p>	<p>По ГОСТ 23505—79</p>

Термин	Определение
37. Электроэрозионная доводка	По ГОСТ 23505—79
38. Электроэрозионная обработка с прямой полярностью Обработка с прямой полярностью Normal polarity	Электроэрозионная обработка, при которой электрод-инструмент подключается к отрицательному зажиму генератора импульсов электроэрозионного станка, а электрод-заготовка — к положительному
39. Электроэрозионная обработка с обратной полярностью Обработка с обратной полярностью Reversed polarity	Электроэрозионная обработка, при которой электрод-инструмент подключается к положительному зажиму генератора импульсов электроэрозионного станка, а электрод-заготовка — к отрицательному
40. Многоэлектродная электроэрозионная обработка Многоэлектродная обработка Multi-electrode EDM	Электроэрозионная обработка, осуществляемая электродами, подключенными к общему источнику питания электрическим током и находящимися во время обработки под одним потенциалом
41. Многокантурная обработка Multi-channel EDM; Multi-lead EDM	Электроэрозионная обработка, осуществляемая одновременно электродами, изолированными между собой, или изолированными частями одного электрода, входящими в автономные электрические цепи с раздельным питанием их током

СРЕДСТВА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОСНАЩЕНИЯ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННОЙ ОБРАБОТКИ

42. Электроэрозионный станок Electrical discharge machine	Технологическая машина для электроэрозионной обработки
43. Электроэрозионный копировально-прошивочный станок Копировально-прошивочный станок ED-copying machine ED-sinking machine	Электроэрозионный станок, осуществляющий объемное копирование и прошивание
44. Электроэрозионный вырезной станок Вырезной станок ED wire cutting machine	—
45. Электроэрозионный отрезной станок Отрезной станок ED cutting-off machine	—

Термин	Определение
46. Электроэрозионный шлифовальный станок Шлифовальный станок ED grinding machine	—
47. Электроэрозионный станок с числовым программным управлением Электроэрозионный станок с ЧПУ Нап. <i>Электроэрозионный станок с цифровым программным управлением</i> Numerically controlled discharge machine	Электроэрозионный станок, на котором управление режимами обработки и (или) перемещением рабочих органов производится системой числового программного управления
48. Электроэрозионный станок с адаптивным управлением Adaptive-controlled discharge machine	Электроэрозионный станок, система управления которого обеспечивает автоматическое приспособление режима обработки к изменяющимся условиям обработки
49. Регулятор подачи электроэрозионного станка Регулятор Regulator	Автоматическое устройство, управляющее движением электрода-инструмента или электрода-заготовки для поддержания межэлектродного зазора в пределах, необходимых для прохождения электрических разрядов
50. Генератор импульсов электроэрозионного станка Генератор ГИ Generator	Источник питания электроэрозионного станка периодическим импульсом электрическим током

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА РУССКОМ ЯЗЫКЕ

Вырезание	34
Вырезание электроэрозионное	34
Генератор	50
Генератор импульсов электроэрозионного станка	50
ГИ	50
Доводка электроэрозионная	37
Жидкость рабочая	6
Жидкость рабочая при электроэрозионной обработке	6
Жидкость технологическая	6
Заготовка	3
Зазор	8
Зазор	4
Зазор боковой	10
Зазор межэлектродный	8
Зазор межэлектродный боковой	10
Зазор межэлектродный торцевой	9

Зазор торцевой	9
Зона термического влияния	16
Импульс КЗ	14
Импульс поджига	12
Импульс рабочий	11
Импульс тока короткого замыкания	14
Импульс холостой	13
Износ	19
Износ	20
Износ электрода	19
Износ относительный	20
Износ электрода относительный	20
Копирование объемное	31
Копирование электроэрозионное объемное	31
Кратер	15
Лунка	15
Лунка при электроэрозионной обработке	15
Маркирование	33
Маркирование электроэрозионное	33
МЭЗ	8
МЭП	4
Наростообразование	24
Обработка абразивная электроэрозионная	28
Обработка анодно-механическая	29
Обработка комбинированная	26
Обработка многоконтурная	41
Обработка многоэлектродная	40
Обработка с обратной полярностью	39
Обработка с прямой полярностью	38
Обработка электроэрозионная	1
Обработка электроэрозионная комбинированная	26
Обработка электроэрозионная многоэлектродная	40
Обработка электроэрозионная с обратной полярностью	39
Обработка электроэрозионная с прямой полярностью	38
Обработка электроэрозионно-химическая	27
Отрезка	35
Отрезка электроэрозионная	35
Поверхность обрабатываемая	7
Поверхность обрабатываемая при электроэрозионной обработке	7
Прокачка	22
Прокачка рабочей жидкости	22
Промежуток	4
Промежуток	8
Промежуток межэлектродный	4
Прошивание	32
Прошивание электроэрозионное	32
Регулятор	49
Регулятор подачи электроэрозионного станка	49
Режим	21
Режим электроэрозионной обработки	21
Релаксация	23
Среда	23
Релаксация электрода	5
Среда межэлектродная	5
Скорость съема	18
Станок вырезной	44

Станок копировально-прошивочный	43
Станок отрезной	45
Станок шлифовальный	46
Станок электроэрозионный	42
Станок электроэрозионный вырезной	44
Станок электроэрозионный копировально-прошивочный	43
Станок электроэрозионный отрезной	45
Станок электроэрозионный с адаптивным управлением	48
Станок электроэрозионный с числовым программным управлением	47
Станок электроэрозионный с цифровым программным управлением	47
Станок электроэрозионный с ЧПУ	47
Станок электроэрозионный шлифовальный	46
Толщина поверхностно-упрочненного слоя	17
Упрочнение электроэрозионное	30
Шлакование	24
Шлам	25
Шлам при электроэрозионной обработке	25
Шлифование электроэрозионное	36
Электрод	2
Электрод-деталь	3
ЭЭ	3
ЭИ	2
Электрод-заготовка	3
Электрод-изделие	3
Электрод-инструмент	2
ЭЭО	1
ЭЭХО	27

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА АНГЛИЙСКОМ ЯЗЫКЕ

Adaptive-controlled discharge machine	48
Anode-mechanical machining	29
Blank	3
EDCM	27
ED grinding machine	46
ED-copying machine	43
ED cutting-off	35
ED cutting-off machine	45
EDM	1
EDM + ECM	27
ED-sinking machine	43
ED wire cutting	34
ED wire cutting machine	44
Electrical discharge machine	42
Electrode	2
Electrode wear	19
Electrode wear ratio	20
Electrodischarge grinding	36
Electrodischarge hardening	30
Electrodischarge machining	1
Electrodischarge marking	33
Electroerosion gap	4
Fluid	6
Flushing	22
Frontal spark gap	9
Generator	50

Heat affected zone	16
Injections	22
Initiation pulse	12
Lateral spark gap	10
Machining area	7
Multi-channel EDM	41
Multi-electrode EDM	40
Multi-lead EDM	41
Normal polarity	38
Numerically controlled discharge machine	47
Operation conditions	21
Piercing	32
Pit	15
Regulator	49
Relaxation	23
Reversed polarity	39
Sinking	32
Spark gap	4
Spark-gap size	8
Stock removal rate	18
Wear ratio	20
Workpiece	3

ТЕРМИНЫ, ИСПОЛЗУЕМЫЕ В ОПРЕДЕЛЕНИЯХ СТАНДАРТА

Термин	Определение
1. Электрическая эрозия	Разрушение поверхности электродов, сопровождающееся съемом металла при прохождении между электродами электрических разрядов
2. Электрический разряд	Пробой в газе или жидкости
3. Движение подачи	Движение электрода-инструмента или электрода-заготовки для распространения обработки на всю поверхность, подлежащую электроэрозионной обработке
4. Скорость движения подачи	Скорость электрода-инструмента или электрода-заготовки в движении подачи
5. Подача	Расстояние, пройденное электродом-инструментом или электродом-заготовкой в движении подачи за время электроэрозионной обработки
6. Импульсный разряд	Электрический разряд, длящийся в течение интервала времени, сравнимого или меньшего, чем постоянная времени процесса в разрядном промежутке
7. Технологическая машина	Машина, предназначенная для преобразования обрабатываемого предмета, заключающегося в изменении его размеров, формы, свойств или состояния

Редактор *С. И. Бобарыкин*
 Технический редактор *Л. В. Вейнберг*
 Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 14.07.82 Подп. в печ. 11.08.82 0,75 л. в. 0,71 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 5 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-367, Новопресненский пер., д. 3.
 Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауса, 12/14. Зак. 3231