Tạp chí KHOA HỌC & CÔNG NGHỆ - Đại học Công nghiệp Hà Nội - Số 40 (6/2017): **38-40**

ĐIỆN VÀ THỜI GIAN PHÓNG ĐIỆN ĐẾN ĐỘ CHÍNH XÁC KÍCH THƯỚC, HÌNH DÁNG HÌNH HỌC KHI GIA CÔNG HỢP KIM CỨNG BK20 TRÊN MÁY GIA CÔNG TIA LỬA ĐIỆN SỬ DỤNG ĐIỆN CỰC ĐỊNH HÌNH

INFLUENCE OF CURRENT PULE AND DISCHAGE TIME ON DIMENSIONAL AND GEOMETRICAL PRECISION WHEN CUTTING BK20 IN ELECHTRICAL DISCHARGE MACHINING BY SHAPED TOOL

Trần Quốc Hùng, Đỗ Đức Trung,
Nguyễn Thế Đồng, Nguyễn Trường Giang
Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội

TÓM TẮT

Bài báo trình bày kết quả khảo sát ảnh hưởng của các thông số độ nhám R_a, R_z, R_t, R_{Sm} đến đặc tính ma sát và mài mòn của bề mặt sau gia công. Các thí nghiệm và tính toán được thực hiện trên các thiết bị: Máy đo độ nhám Surftest SV 2100 của hãng Mitutoyo, Nhật Bản và thiết bị thử nghiệm đa năng UMT của Mỹ. Các kết quả nhận được là cơ sở cho việc lựa chọn biện pháp gia công, chế độ gia công hợp lý.

Từ khóa: *Chất lượng bề mặt, độ nhám, ma sát, mài mòn, gia công bề mặt.*

ABSTRACT

This paper presents the results of survey the effect of roughness parameters R_a, R_z, R_t, R_{Sm} to the surface's frictional properties and abrasion after machining. The experiments and calculations are performed on the device: Roughness gauges Surftest SV 2100 of Mitutoyo firm, Japan and Versatile test equipment UMT of US. The results obtained are the basis for the selection of a machining methods, a reasonable machining mode.

Keywords: *Surface quality, roughness, friction, abrasion, surface machining.*

Emai: tranquochung.tn@gmail.com
Ngày nhận bài: 15/03/2017
Ngày nhận bài sửa sau phản biện: 15/05/2017
Ngày chấp nhận đăng: 16/06/2017