

NGHIÊN CỨU ẢNH HƯỞNG CỦA ĐIỆN ÁP ĐÁNH LỬA (U_z) VÀ CƯỜNG ĐỘ DÒNG ĐIỆN (I_e) ĐẾN NHÁM BỀ MẶT KHI GIA CÔNG VẬT LIỆU THÉP SUS440C TRÊN MÁY CẮT DÂY CHMER CW-420HS

STUDY ON INFLUENCE OF THE IGNITION VOLTAGES (U_z) AND THE ELECTRIC SPARK INTENSITY (I_e) TO THE SURFACE ROUGHNESS WHEN SUS44C STEEL PROCESSING ON THE CHMER CW-420HS WIRE ELECTRICAL DISCHARGE MACHINING

Trương Chí Công^{1,*}, Nguyễn Kim Đạo²

TÓM TẮT

Nội dung bài báo trình bày kết quả nghiên cứu ảnh hưởng của điện áp đánh lửa (U_z) và cường độ tia lửa điện (I_e) đến nhám bề mặt khi gia công liệu thép SUS440C trên máy gia công cắt dây CHMER CW-420HS. Kết quả nghiên cứu là cơ sở cho các nhà công nghệ lựa chọn chế độ cắt hợp lý khi gia công cắt dây bằng dây đồng trên máy CHMER CW-420HS đối với vật liệu thép SUS440C.

Từ khóa: Điện áp đánh lửa, tia lửa điện, độ nhám, cắt dây, thép SUS440C.

ABSTRACT

The paper presents results of research on influence of the ignition voltages (U_z) and the electric spark intensity (I_e) to the surface roughness use wire cutting method by copper wire for the SUS440C steel material on CHMER CW-420HS wire cutting machine. The result of this study is the basis for the technologists to select the appropriate cutting mode when wire cutting by copper wire on CHMER CW-420HS for SUS440C steel material.

Keywords: Ignition voltages, electric spark, roughness, wire cutting, SUS440C steel.

¹Khoa Cơ khí, Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội

²Trung tâm Hồng Hải, Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội

Email: chicongdhcn@gmail.com

Ngày nhận bài: 13/01/2018

Ngày nhận bài sửa sau phản biện: 31/03/2018

Ngày chấp nhận đăng: 25/04/2018