

NGHIÊN CỨU ẢNH HƯỞNG CỦA MỘT SỐ THÔNG SỐ CÔNG NGHỆ ĐẾN NHÁM BỀ MẶT KHI GIA CÔNG THÉP SUS 304 TRÊN MÁY CẮT DÂY TIA LỬA ĐIỆN GS2532B

STUDY ON THE EFFECTS OF SOME TECHNICAL SPECIFICATIONS ON SURFACE ROUGHNESS WHEN PROCESSING SUS 304 STEEL BY GS2532B WIRE CUT ELECTRICAL DISCHARGE MACHINE

Đặng Xuân Thao^{1*}, Chu Anh Tuấn¹, Nguyễn Huy Kiên¹

TÓM TẮT

Bài báo trình bày kết quả nghiên cứu ảnh hưởng của một số thông số công nghệ đến nhám bề mặt khi gia công thép SUS304 trên máy cắt dây tia lửa điện GS2532B. Kết quả nghiên cứu đưa ra là cơ sở giúp các nhà làm công nghệ xác định được các thông số đầu vào tối ưu nhằm nâng cao chất lượng bề mặt, độ chính xác và năng suất gia công khi gia công thép SUS 304 trên máy cắt dây GS2532B.

Từ khóa: Thông số công nghệ, nhám bề mặt, SUS 304, máy cắt dây GS2532B.

ABSTRACT

The study presents the results of some effects of some technological specifications on the surface roughness when processing SUS 304 steel by GS2532B wire cut electrical discharge machine. The findings from the study will be a basis to help technologists to identify optimal input parameters in order to improve the surface quality, precision and productivity when processing SUS 304 steel by GS2532B wire cutters.

Keywords: Technological specifications, surface roughness, SUS 304, GS2532B wire cutters.

¹Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội

*E-mail: xuanthao.hau@gmail.com

Ngày nhận bài: 06/07/2016

Ngày nhận bài sửa sau phản biện: 10/10/2016

Ngày chấp nhận đăng: 20/10/2016