

عنوان مقاله:

سوراخکاری به روش الکترواستاتیک میکرو EDM

محل انتشار:

کنفرانس سراسری دانش و فناوری مهندسی مکانیک و برق ایران (سال: 1394)

تعداد صفحات اصل مقاله: 7

نویسندگان:

شبیم طاهری - دانشجوی کارشناسی ارشد مکانیک موسسه آموزش عالی احرار رشت

بهزاد محمدخانی حاجی خواجه لو - مربی، موسسه آموزش عالی ایرانمهر

پیام پرغو - مربی، موسسه آموزش عالی ایرانمهر

ناصر نورزاده - دانشجوی کارشناسی ارشد مکانیک موسسه آموزش عالی احرار رشت

خلاصه مقاله:

در این پژوهش به ویژگی های ماشینکاری با سرعت بالا میکرو EDM با استفاده از القای الکتروستاتیک تغذیه مورد با استفاده از القای الکتروستاتیک تغذیه مورد بررسی قرار گرفته است در این روش، بدون تماس تغذیه الکتریکی به الکتروود اجازه می دهد که با سرعت بالا تا 50000 دور در دقیقه در حال چرخش باشد. در مطالعات قبلی نشان داده شده است که از جمله ویژگی های ماشینکاری نرخ براده برداری و دقت را می توان با افزایش سرعت چرخش الکتروود بهبود داد. دلیل این امر این است که چرخش ابزار در کمک به فلاشینگ ذرات و سیال خنک کننده سطح الکتروود نیز در بهبود نرخ براده برداری موثر است. در این گزارش به بررسی تاثیر سرعت بالا بر عملکرد ماشینکاری و نسبت سایش ابزار، کیفیت سطح مطلوب در فرآیند سوراخکاری میکرو EDM پرداخته شده است.

کلمات کلیدی:

میکرو EDM سوراخکاری، ماشینکاری با سرعت بالا، الکترواستاتیک

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/486974>

