

KHẢO SÁT CHẤT LƯỢNG BỀ MẶT KHUÔN DẬP CÒ MỔ ĐỘNG CƠ RV125 ĐƯỢC GIA CÔNG BẰNG PHƯƠNG PHÁP XUNG ĐIỆN

Bành Tiến Long, Ngô Cường, Nguyễn Hữu Phấn

TÓM TẮT:

Gia công bằng tia lửa điện (EDM) là phương pháp được sử dụng phổ biến để gia công các bề mặt có hình dạng phức tạp hoặc các loại vật liệu dẫn điện có độ cứng, độ bền rất cao. Do phương pháp này sử dụng năng lượng nhiệt rất cao được tạo ra bởi các tia lửa điện để bóc tách vật liệu nên topography và cấu trúc của lớp bề mặt sau gia công bằng EDM khác với khi được tạo ra bằng các phương pháp gia công truyền thống. Bài báo này trình bày khảo sát về chất lượng của lớp bề mặt khuôn dập cò mổ động cơ RV125 được làm bằng thép SKD61 sau gia công EDM với điện cực Cu và dung dịch điện môi là dầu qua các thông số: trị số nhấp nhô, độ cứng tế vi, cấu trúc tế vi và sự thay đổi thành phần hóa học của lớp bề mặt.