



中华人民共和国国家标准

GB/T 5290.2—2003

电火花成形机 参数 第2部分：双立柱机床 (移动主轴头型和十字工作台型)

Die sinking electro-discharge machines (EDM)—
Parameters—Part 2: Two column machines
(Slide-head type and cross slide table type)

2003-11-10 发布

2004-06-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

GB/T 5290.2—2003

前 言

GB/T 5290《电火花成形机 参数》分为二个部分：

——第 1 部分：单立柱机床(十字工作台型和固定工作台型)；

——第 2 部分：双立柱机床(移动主轴头型和十字工作台型)。

本部分为 GB/T 5290 的第 2 部分。

请注意本部分的某些内容有可能涉及专利。本部分的发布机构不应承担识别这些专利的责任。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国特种加工机床标准化技术委员会(SAC/TC161)归口。

本部分起草单位：苏州电加工机床研究所。

本部分主要起草人：傅春森、于志三、孙洁。

电火花成形机 参数

第 2 部分:双立柱机床

(移动主轴头型和十字工作台型)

1 范围

GB/T 5290 的本部分规定了双立柱电火花成形机的参数。
本部分适用于新设计的双立柱电火花成形机。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 5290 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 321—1980 优先数和优先数系

GB/T 14896.2—1994 特种加工机床 术语 放电加工机床

3 术语和定义

GB/T 14896.2—1994 中确立的以及下列术语和定义适用于 GB/T 5290 的本部分。

3.1

台面宽度(B) table width

工作台台面的宽度。

3.2

台面长度(L) table length

工作台台面的长度。

3.3

电极安装板至台面距离(H) distance of electrode platen to table

电极安装板端面至工作台台面的最大距离。

4 参数

机床的型式如图 1、图 2 和图 3 所示,机床的参数应符合表 1 的规定。

GB/T 5290.2—2003

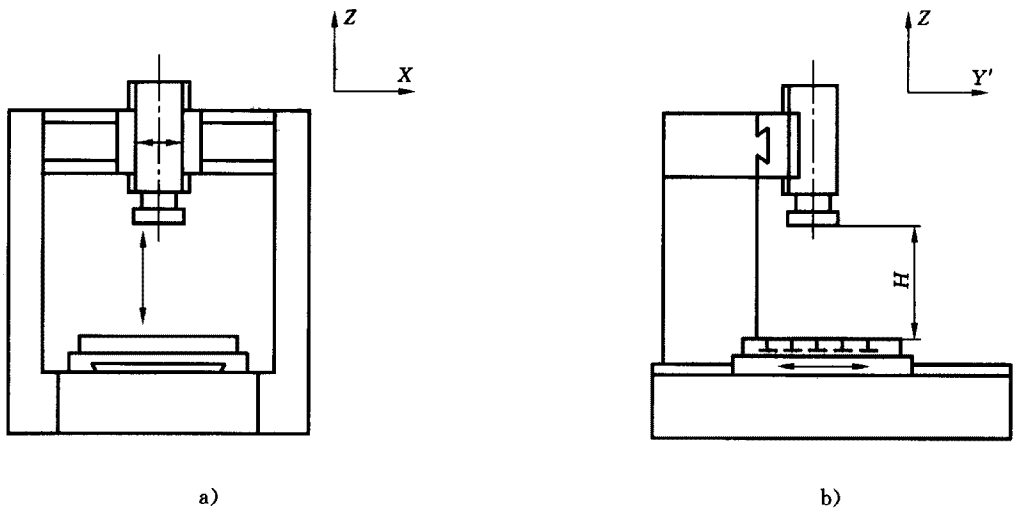


图 1 移动主轴头型双立柱机床

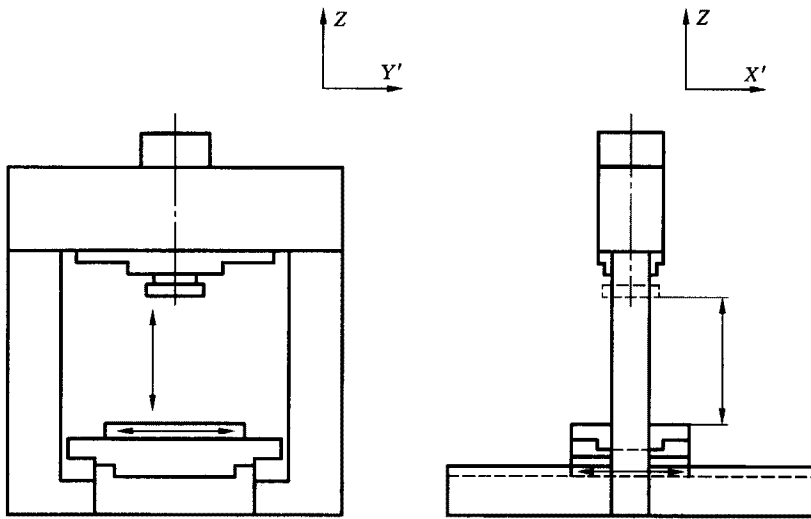


图 2 十字工作台型双立柱机床

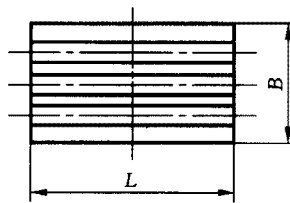


图 3 十字工作台台面

表 1 双立柱电火花成形机参数表

台面宽度 B/ mm	500		630		800		1 000		1 250		1 600		2 000		2 500	
台面长度 L/ mm	800	1 000	1 000	1 250	1 250	1 600	1 600	2 000	2 000	2 500	2 500	3 200	3 200	4 000	4 000	5 000
最大工件 质量/kg	800		1 500		3 000		6 000		8 000		10 000		12 000		15 000	
Y 轴行程/ mm	400、500、630、800、1 000、1 250、1 600、2 000															
X 轴行程/ mm	500、630、800、1 000、1 250、1 600、2 000、2 500															
Z 轴伺服 行程/mm	320、400、500、630、800、1 000、1 250															
电极安装板 至台面距离 H/mm	250、320、400、500、630、800、1 000、1 250、1 600、2 000															
最大电极 质量/kg	100、300				500、800				1 000、1 500							
注：机床设计中，需要选用大于或小于表中规定的参数值时，应按 GB/T 321—1980 中 R'10 数系(公比为 1.25)向两端延伸。																