25330-82

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОБРАБОТКА ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКАЯ

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

ГОСТ 25330—82

Издание официальное



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 001.4 : 621.9.047 : 006.354 Группа Т00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОБРАБОТКА ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКАЯ

Термины и определения

Electrochemical machining.
Terms and definitions

ГОСТ 25330—82

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 июня 1982 г. № 2561 срок введения установлен

с 01.07. 1983 г.

Настоящий стандарт устанавливает применяемые в науке, технике и производстве термины и определения основных понятий в области электрохимической обработки металлов.

Стандарт не распространяется на электрохимическое полирование, травление, оксидирование, гальваностегию и гальванопластику.

Термины, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения в документации всех видов, научно-технической, учебной и справочной литературе.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин. Применение терминов—синонимов стандартизованного термина запрещается. Недопустимые к применению термины-синонимы приведены в стандарте в качестве справочных и обозначены «Ндп».

Для отдельных стандартизованных терминов в стандарте приведены в качестве справочных краткие формы, которые разрешается применять в случаях, исключающих возможность их различного толкования.

Установленные определения можно, при необходимости, изменять по форме изложения, не допуская нарушения границ понятий.

В случаях, когда необходимые и достаточные признаки понятий содержатся в буквальном значении термина, определение не приведено, и, соответственно, в графе «Определение» поставлен прочерк.

Стандарт следует применять совместно с ГОСТ 3.1109—73 и ГОСТ 19880—74. В стандарте в качестве справочных приведены

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1982

иностранные эквиваленты для ряда стандартизованных терминов на немецком (D), английском (E) и французском (F) языках.

В стандарте приведен алфавитный указатель содержащихся в нем терминов на русском языке.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, их краткая форма — светлым, а недопустимые синонимы — курсивом.

Термин	Определение
ОБЩИЕ ПОНЯТИЯ	
1. **Электрохимическая обработка** ЭХО Ндп. *Гидроэлектрохимическая обработка* *Анодно-гидравлическая обработка* *Электрохимическое фрезерование* E. Electrochemical machining, ECM D. Elektrochemisches Abtragen F. Usinage électrochimique	По ГОСТ 3.1109—73
2. **Электрод-заготовка** Заготовка ЭЗ Ндп. *Электрод-деталь* E. Workpiece; Blank D. Werkstücke F. Pièce	По ГОСТ 25331—82
3. **Электрод-инструмент** Электрод ЭИ E. Electrode, tool D. Electrode, Werkzeug F. Outil	По ГОСТ 25331—82
4. **Межэлектродный промежуток** МЭП Ндп. *Зазор*	По ГОСТ 25331—82
5. **Межэлектродная среда** Среда	По ГОСТ 25331—82

Термин	Определение
6 **Шлам при электрохимической обработке** Шлам	Осадок, образующийся в электролите при электрохимической обработке
7. **Рабочая поверхность электрода-инструмента**	Часть поверхности электрода-инструмента, предназначенная для изменения формы заготовки
8. **Обрабатываемая поверхность при электрохимической обработке** Обрабатываемая поверхность	Часть поверхности электрода-заготовки, которая подвергается анодному растворению
9. **Электрохимический станок** Ндп. *Установка*	Технологическая машина для электрохимической обработки. Примечание. Под технологической машиной понимают машину, предназначенную для преобразования, состоящего в изменении размеров, формы, свойств или состояния обрабатываемого предмета
ВИДЫ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ	
10. **Электрохимическое объемное копирование**	Электрохимическая обработка, при которой форма электрода-инструмента отображается в заготовке
11. **Электрохимическое прошивание**	Электрохимическая обработка, при которой электрод-инструмент, углубляясь в заготовку, образует отверстие постоянного сечения
12. **Струйное электрохимическое прошивание**	Электрохимическое прошивание с использованием сформированной струи электролита
13. **Электрохимическое калибрование**	Электрохимическая обработка поверхности с целью повышения ее точности
14. **Электрохимическое точение**	Электрохимическая обработка при вращении заготовки и поступательном перемещении электрода-инструмента
15. **Электрохимическая отрезка**	Электрохимическая обработка, при которой заготовка разделяется на части
16. **Электрохимическое удаление заусенцев** ЭХУЗ E. Electrochemical debuting, ECD	Электрохимическая обработка, при которой удаляются заусенцы заготовки
17. **Электрохимическое маркирование** Маркирование	—
18. **Многоэлектродная электрохимическая обработка** Многоэлектродная обработка	Электрохимическая обработка, осуществляемая электродами, подключенными к общему источнику питания электрическим током и находящимися во время обработки под одним потенциалом

Термин	Определение
19. **Непрерывная электрохимическая обработка**	Электрохимическая обработка при непрерывной подаче напряжения на электроды
20. **Импульсная электрохимическая обработка**	Электрохимическая обработка при периодической подаче напряжения на электроды
21. **Циклическая электрохимическая обработка**	Электрохимическая обработка, при которой один из электродов перемещается в соответствии с заданной циклограммой
22. **Анодно-механическая обработка**	Электрохимическая обработка в жидкой среде, при которой осуществляется растворение материала электрода-заготовки под действием электрического тока с образованием на обрабатываемой поверхности окисных пленок и их удаление механическим действием. Примечание. Анодно-механическая обработка может сопровождаться электроэрозионной обработкой
23. **Электрохимическая абразивная обработка**	По ГОСТ 23505—79
24. **Электрохимическое шлифование**	По ГОСТ 23505—79
25. **Электрохимическая доводка** ЭХД	По ГОСТ 23505—79
26. **Электрохимическое абразивное полирование**	По ГОСТ 23505—79
27. **Электроэрозионнохимическая обработка** ЭЭХО	По ГОСТ 25331—82
28. **Электрохимическая ультразвуковая обработка**	Электрохимическая обработка, при которой снятие металла с электрода-заготовки осуществляется в растворе электролита с взвешенными абразивными зернами путем одновременного растворения и выкалывания частиц металла с поверхности заготовки при ударе абразивных зерен, получающих энергию электрода-инструмента, вибрирующего с ультразвуковой частотой
РЕЖИМ И ПОКАЗАТЕЛИ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ	
29. **Режим электрохимической обработки** Режим	Совокупность значений параметров, при которых выполняется электрохимическая обработка. Примечание. К параметрам электрохимической обработки относятся, например, напряжение, ток, расход электролита
30. **Межэлектродный зазор** МЭЗ Ндп. *Промежуток*	По ГОСТ 25331—82

Термин	Определение
31. **Энергоемкость электрохимической обработки** Энергоемкость	Отношение количества энергии, затраченной на анодное растворение материала электрода-заготовки при электрохимической обработке, к массе материала, снятого с заготовки
32. **Удельный съем металла**	Отношение массы металла электрода-заготовки, снятого при электрохимической обработке, к количеству электричества, пропущенного через межэлектродный промежуток

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ

Доводка электрохимическая 25
Заготовка 2
Зазор 4
Зазор межэлектродный 30
Калибрование электрохимическое 13
Копирование электрохимическое объемное 10
Маркирование 17
Маркирование электрохимическое 17
МЭЗ 30
МЭП 4
Обработка анодно-гидравлическая 1
Обработка анодно-механическая 22
Обработка гидроэлектрохимическая 1
Обработка многоэлектродная 18
Обработка электрохимическая 1
Обработка электрохимическая абразивная 23
Обработка электрохимическая импульсная 20
Обработка электрохимическая многоэлектродная 18
Обработка электрохимическая непрерывная 19
Обработка электрохимическая ультразвуковая 28
Обработка электрохимическая циклическая 21
Обработка электроэрозионнохимическая 27
Отрезка электрохимическая 15
Поверхность обрабатываемая 8
Поверхность обрабатываемая при электрохимической обработке 8
Поверхность электрода-инструмента рабочая 7
Полирование электрохимическое абразивное 26
Промежуток 30
Промежуток межэлектродный 4
Прошивание электрохимическое 11
Прошивание электрохимическое струйное 12
Режим 29
Режим электрохимической обработки 29
Среда 5
Среда межэлектродная 5
Станок электрохимический 9
Съем металла удельный 32
Точение электрохимическое 14
Удаление заусенцев электрохимическое 16

Установка 9
Фрезерование электрохимическое 1
Шлам 6
Шлам при электрохимической обработке 6
Шлифование электрохимическое 24
ЭЗ 2
ЭИ 3
Электрод 3
Электрод-деталь 2
Электрод-заготовка 2
Электрод-инструмент 3
Энергоемкость 31
Энергоемкость электрохимической обработки 31
ЭХД 25
ЭХО 1
ЭХУЗ 16
ЭЭХО 27

Редактор *С. И. Бобарыкин*
Технический редактор *Н. М. Ильичева*
Корректор *Л. А. Царева*

Cgost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 10.08.82 0,5 п. л. 0,48 уч.-изд. л. Тираж 16000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндаугу, 12/14. Зак. 3212