

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОБРАБОТКА ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКАЯ

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

ГОСТ 25330—82

Издание официальное

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. Piéce	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*

Сдано в наб 12.07.82 Подп. в печ. 10.08.82 0,5 п. л. 0,48 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3232