

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 14896.3—2009  
代替 GB/T 14896.3—1994

GB/T 14896.3—2009

## 特种加工机床 术语 第3部分:电解加工机床

Non-traditional machines—Terminology—  
Part 3: Electrochemical machines

中华人民共和国  
国家标准  
特种加工机床 术语  
第3部分:电解加工机床  
GB/T 14896.3—2009

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 2 字数 52 千字  
2009年7月第一版 2009年7月第一次印刷

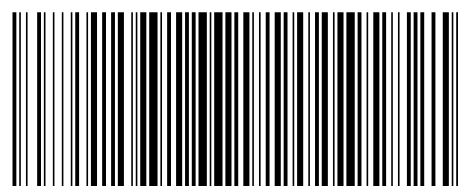
\*

书号:155066·1-37342 定价 30.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 14896.3—2009

2009-04-02 发布

2009-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

日 文 索 引

目 次

	イ	直流電解研磨..... 6.8.1
陰極座寸法..... 4.4		テ
陰極絶縁板..... 5.2		電解液系統..... 5.4
	エ	電解液槽..... 5.5
円筒外面電解研磨機..... 3.6.1		電解液ろ過装置..... 5.6
円筒電解彫刻機..... 3.7.2		電解円板のて盤..... 3.3.2
円筒内面電解研磨機..... 3.6.2		電解加工..... 6.1
エンバロブ電解加工..... 6.12		電解加工機..... 3.1
	カ	電解加工電源..... 5.8
加工槽..... 5.3		電解形彫り加工機..... 3.2
加工槽内面寸法..... 4.5		電解研磨..... 6.8
	キ	電解研摩加工機..... 3.6
気液混合室..... 5.7		電解刻印..... 6.9
	コ	電解刻印機..... 3.7
混気電解加工..... 6.2		電解成形..... 6.4
	シ	電解切断..... 6.5
主轴送り装置..... 5.1		電解切断機..... 3.3
主轴送り速度..... 4.3		電解旋削..... 6.6
主軸荷重能力..... 4.2		電解旋条加工..... 3.2.4
主軸積載荷垂..... 4.2		電解旋盤..... 3.4
	ソ	電解タツピツグ加工..... 3.2.4
創成電解加工..... 6.11		電解彫刻機..... 3.7
創成電解加工機..... 3.9		電解砥粒研磨..... 6.14
	タ	電解のてバンド盤..... 3.3.3
立型電解形彫り加工機..... 3.2.1		電解バリ取り..... 6.7
短路保護装置..... 5.9		電解バリ取り機..... 3.5
	チ	電解やすり仕上げ加工..... 6.14
直流電解加工電源..... 5.8.1		電解輪郭くり抜き加工..... 6.10
		ハ
		バスバー..... 5.10
		羽根型彫り電解加工機..... 3.2.3
		パルス式電解加工電源..... 5.8.2

前言..... III
1 范围..... 1
2 规范性引用文件..... 1
3 机床名称..... 1
4 机床参数..... 5
5 机床主要零部件..... 6
6 加工方法..... 9
中文索引..... 13
英文索引..... 15
法文索引..... 17
俄文索引..... 19
德文索引..... 22
日文索引..... 24

德 文 索 引

**B**

**Behandlungsanlage für die Elektrolytlösung**.....5. 6

**Belastungsfähigkeit der Hauptwelle**.....4. 2

**D**

**Dimension der Katode-Montageplatte**.....4. 4

**Dimension des Werkstanks**.....4. 5

**Drehen**.....6. 6

**E**

**elektrochemischen Abwälzungsbearbeitung**..... 6. 11

**elektrochemischen Abwälzungsmaschinen**..... 3. 9

**elektrochemischen Bandsagemaschinen**..... 3. 3. 3

**elektrochemischen Bearbeitung mit Gasmischung**..... 6. 2

**elektrochemischen Bearbeitung**..... 6. 1

**elektrochemischen Bearbeitungsmaschinen**..... 3. 1

**elektrochemischen-Drahtschneider** ..... 3. 3. 1

**elektrochemischen Drehmaschinen**..... 3. 4

**elektrochemischen Drehung**..... 6. 6

**elektrochemischen Entgraten**..... 6. 7

**elektrochemischen Entgratmaschinen**..... 3. 5

**elektrochemischen Feinbohrmaschinen mit Flüssigkeitsstrahl**..... 3. 8

**elektrochemischen Feinbohrmaschinen**..... 3. 2. 5

**elektrochemischen Formen**..... 6. 4

**elektrochemischen Innenrundpoliermaschinen**.....3. 6. 2

**elektrochemischen Kernbohren**..... 6. 10

**elektrochemischen Kreissagemaschinen**..... 3. 3. 2

**elektrochemischen Markieren**..... 6. 9

**elektrochemischen Markiermaschinen**..... 3. 7

**elektrochemischen Maschinen für innere Gewindefertigung**..... 3. 2. 4

**elektrochemischen Planmarkiermaschinen**..... 3. 7. 1

**elektrochemischen Poliermaschinen**..... 3. 6

**elektrochemischen Poliermaschinen**..... 3. 6. 1

**elektrochemischen Polierung mit Gleichstrom**..... 6. 8. 1

**elektrochemischen Polierung mit Stoßstrom**..... 6. 8. 2

**elektrochemischen Polierung**..... 6. 8

**elektrochemischen Profilmaschinen**..... 3. 2

**elektrochemischen Reibungsbearbeitung**..... 6. 14

前 言

GB/T 14896《特种加工机床 术语》分为 14 个部分：

- 第 1 部分：基本术语；
- 第 2 部分：电火花加工机床；
- 第 3 部分：电解加工机床；
- 第 4 部分：超声加工机床；
- 第 5 部分：复合加工机床；
- 第 6 部分：其他特种加工机床；
- 第 7 部分：快速成形机床；
- 第 8 部分：电熔爆加工机床；
- 第 9 部分：激光加工机床；
- 第 10 部分：电子束加工机床；
- 第 11 部分：离子束加工机床；
- 第 12 部分：等离子弧加工机床；
- 第 13 部分：射流加工机床；
- 第 14 部分：磨粒流加工机床。

本部分为 GB/T 14896 的第 3 部分。

本部分代替 GB/T 14896.3—1994《特种加工机床 术语 电解加工机床》。

本部分与 GB/T 14896.3—1994 相比，主要变化如下：

- 将标准名称“电解加工机床”改为“第 3 部分：电解加工机床”；
- 将“主题内容与适用范围”修改为“范围”，并对内容进行了修改；
- 修改了第 2 章、第 5 章的标题；对各章的部分定义内容进行了修改补充；
- 第 2 章增加了“引导语”，引用标准做了调整；
- 第 3 章补充、删除了部分机床名称。原“电解叶片成形机”改为“电解叶片成形机床”，原“电解穿孔机”改为“电解小孔加工机床”，原“电解圆锯床”改为“电解圆盘阴极切割机床”，原“电解带锯床”改为“电解带状阴极切割机床”；
- 第 4 章补充、删除了部分机床参数。原“阴极安装板尺寸”改为“阴极安装尺寸”；
- 第 6 章补充、删除了部分加工方法。原“电解穿孔”改为“电解小孔加工”，原“脉冲电解抛光”改为“脉冲电流电解抛光”；
- 中、英文索引进行了重新调整，并增加了法、俄、德、日文索引。

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/TC 161）归口。

本部分起草单位：南京航空航天大学、合肥工业大学、苏州电加工机床研究所、中国机械工程学会特种加工分会。

本部分主要起草人：云乃彰、陈远龙、于志三、王应、傅初森。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 14896.3—1994。