

电加工与模具

4

2012

苏州电加工机床研究所、中国机械工程学会特种加工分会 主办

总第299期



三光科技

轻松实现大尺寸加工



HA大规格中走丝电火花数控线切割机
全新的HA大规格系列帮助您在事业上大展身手，而且更加绿色环保。三光再一次将慢走丝技术完美融入专为大工件加工的HA大规格系列中走丝电火花线切割机床之中，结合高精度多次加工切割技术使加工能力达到了前所未有的高度。现在您再也不会被工件的重量与尺寸所限制，HA大规格系列令您的业务大大拓展。

ISSN 1009-279X



苏州三光科技股份有限公司

江苏省苏州新区嵩山路145号

电话：0512-68251373 68243755

传真：0512-68251162

www.ssgedm.com

行程：1200 x 1600mm

切割厚度：600mm

工件重量：5000kg

电加工与模具

DIANJIAGONG YU MUJU

1966年创刊 双月刊
2012年第4期(总第299期)
2012年8月20日出版

中国科技论文统计源期刊
中国科学引文数据库来源期刊
中国学术期刊综合评价数据库统计源期刊
中国核心期刊(遴选)数据库收录期刊
中国期刊全文数据库全文收录期刊
《中国期刊网》、《中国学术期刊(光盘版)》全文收录期刊
《万方数据—数字化期刊群》全文收录期刊

主管:苏州电加工机床研究所
主办:苏州电加工机床研究所
中国机械工程学会特种加工分会
协办:中国机床工具工业协会特种加工机床分会
中国模具工业协会技术委员会

编辑出版:电加工与模具编辑部
主 编:叶 军
副 主 编:徐均良

国内发行:苏州邮政局
邮发代号:28-36
订 购 处:全国各地邮局
定 价:10.00元
国外发行:中国国际图书贸易总公司
国外代号:BM5939
印 刷:苏州华美教育印刷有限公司

国际标准刊号:ISSN1009-279X
国内统一刊号:CN32-1589/TH
广告经营许可证号:3205014740065

电加工与模具编辑部

地 址:江苏省苏州高新区金山路180号
邮政编码:215011
电 话:(0512)67274541
传 真:(0512)67778215
E-mail:djgmj@china-ntm.com
10872258@qq.com
http://www.china-ntm.com

目 次

设计·研究

- 微喷部件阵列孔电火花加工工艺试验研究 黄永逸,白基成,朱国征,等(1)
- 电火花线切割加工铜钨合金切缝宽度及加工精度影响因素研究 宋满仓,解廷利,于超,等(5)
- 往复走丝电火花线切割拐角加工控制策略的研究 李 强,李政凯,李朝将,等(9)
- 高温合金脉冲电化学复合抛光实验研究 田喜明,朱红钢,张云鹏(13)
- 小孔电解去毛刺电场仿真与试验研究 董朝盼,康 敏,傅秀清,等(17)
- 整体叶盘叶栅通道电解加工工具电极进给方向优化设计 韦树辉,徐正扬,孙伦业,等(21)
- 激光冲击处理对AZ31B镁合金表面质量的影响 项建云,葛茂忠(26)
- 扫描式微弧氧化铝合金表面成膜效率分析 吕鹏翔,韦东波,李兆龙,等(30)
- 熔融沉积成形试件翘曲成因的分析与优化 陈葆娟,梁延德,何福本(33)
- 基于KBE技术的模具构件建模方法研究 张卫龙,李海滨,周长军,等(37)
- 快速成形逆向工程扫描实体重构法研究 章 琦,周惠群,杨 静(41)

工艺·装备

- 原子级加工技术的研究 郑 炜,刘晋春(45)
- 桌面式水平走丝微细电火花线切割机床的研制 王 佑,奚学程,赵万生,等(49)
- 交流伺服电机在往复走丝电火花线切割机床中的应用 徐维安,李浩洲(53)
- 多功能数控电铸机床的研制 明平美,吕珍斌,李松昭,等(56)

经验交流

- 数控电火花线切割机床过滤系统的改进 陈 平(59)
- 基于CAE的薄壁壳体注塑分析 黄 颖(60)

信息·动态

- 2012年全国电化学加工技术交流会征文通知 (48)
- 2012年度中国模具行业奖“精模奖”评定结果 中国模具工业协会“精模奖”专家组(62)
- 关于开展对模具国家重点新产品项目进行专家评审推荐工作的通知 (66)
- 关于开展模具行业《中国机械工业科学技术奖》提名推荐工作的通知 (68)
- 2012年增量制造技术国际论坛暨第六届全国快速成形与学术会议 (71)