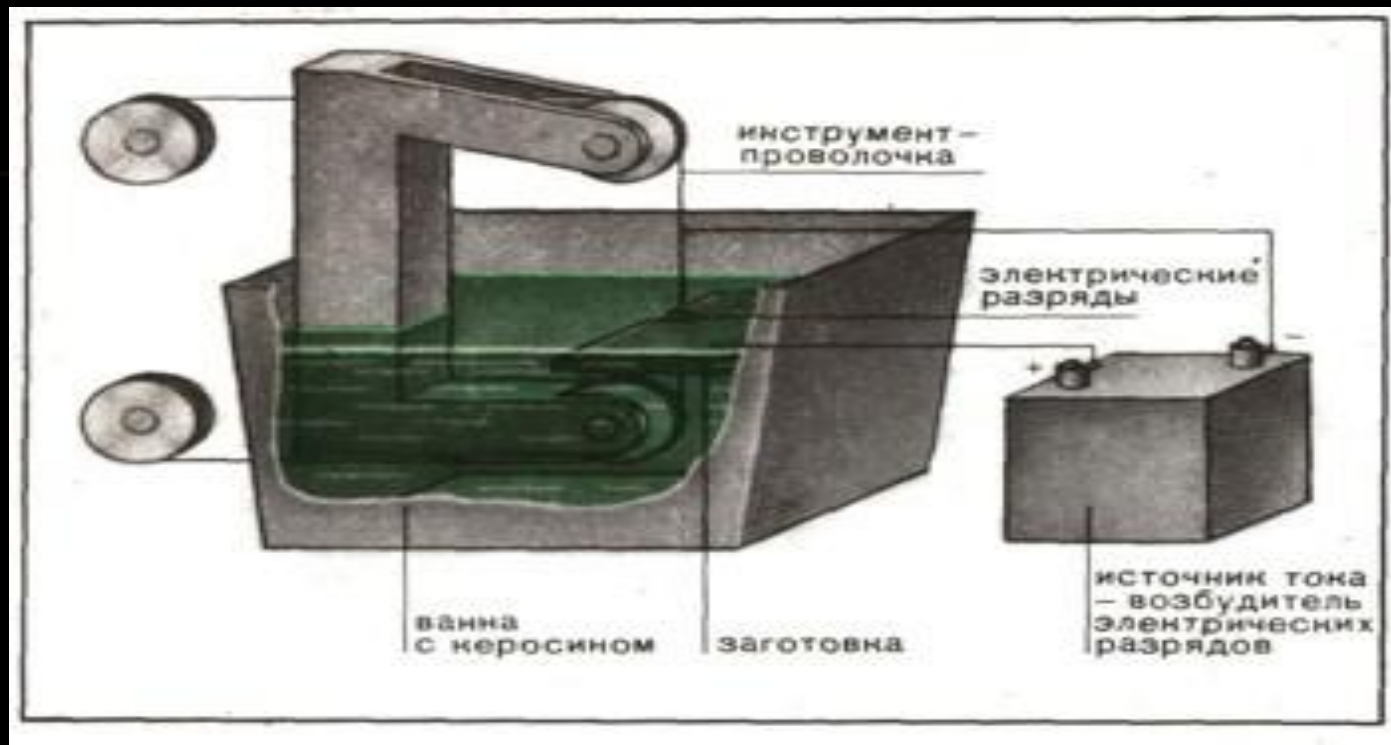


ВСЕГО НА ДАННЫЙ МОМЕНТ ИЗВЕСТНО
3 ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКИХ МЕТОДА
ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ: АНОДНЫЙ,
КАТОДНЫЙ И СМЕШАННЫЙ.



**Электрохимическая
обработка (ЭХО)** —
способ обработки
электропроводящих
материалов,
заключающийся в
изменении формы,
размеров и (или)
шероховатости
поверхности заготовки
вследствие анодного
растворения её материала
в электролите под
действием
электрического тока.



Электрохимические станки предназначены для прецизионной электрохимической размерной обработки токопроводных термообработанных (и не термообработанных) сталей и сплавов, таких как: жаропрочные, быстрорежущие, нержавеющие, инструментальные, легированные, конструкционные, коррозионно-стойкие, высокоуглеродистые, хромистые стали, а также медь, бронза, латунь, никель, цветные сплавы, драгоценные металлы, магниты и магнитные сплавы, стеллиты, титан.



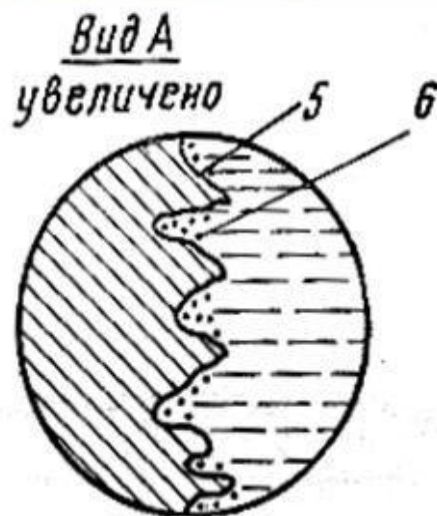
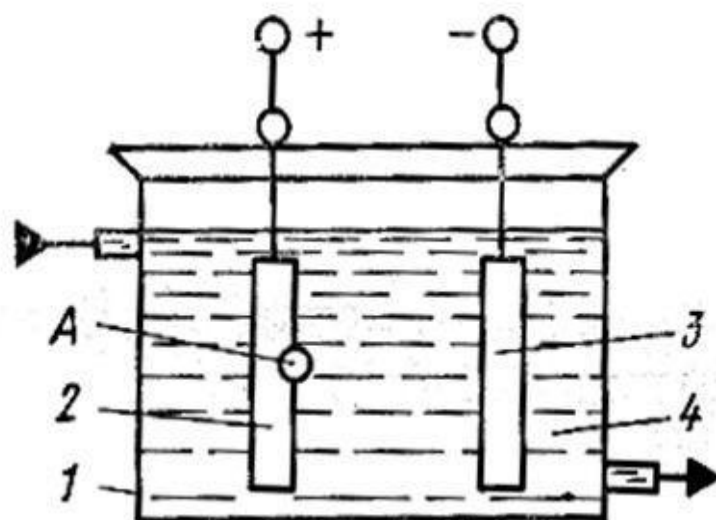
АНОДНАЯ ОБРАБОТКА
ЗАКЛЮЧАЕТСЯ В НАРАЩИВАНИИ
ОКСИДНОЙ ПЛЕНКИ, ТОЛЩИНА
КОТОРОЙ НЕ ДОЛЖНА ПРЕВЫШАТЬ
50 МИКРОН. СУЩЕСТВУЕТ
НЕСКОЛЬКО ВИДОВ ПОДОБНОГО
ПРОЦЕССА:

-ТРАВЛЕНИЕ

-ПОЛИРОВАНИЕ

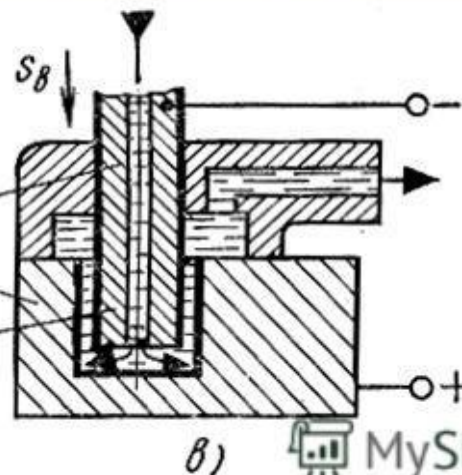
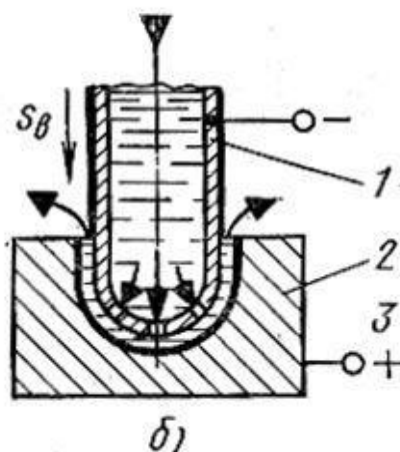
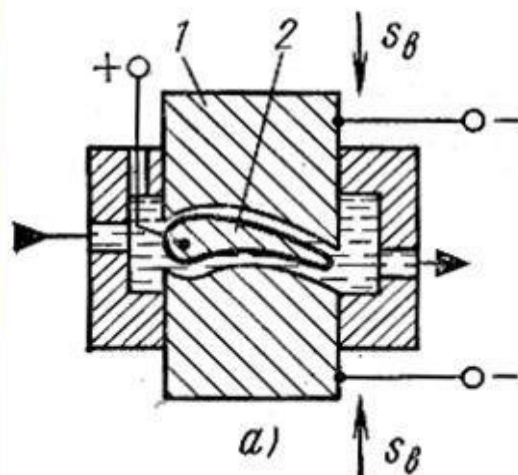
-РАЗМЕРНАЯ ОБРАБОТКА

Электрохимическая обработка



- 1 – ванна,
- 2 – деталь,
- 3 – электрод,
- 4 – электролит,
- 5 – поверхность,
- 6 – продукты
анодного
растворения

Обработка турбинной лопатки, штампа, цилиндрического отверстия



Катодная обработка, или же гальванотехника, состоит в нанесении металлического покрытия на заготовку. Применяется заметно реже анодирования, но тоже имеет несколько видов:

- гальваностегия
- гальванопластика
- смешанная обработка

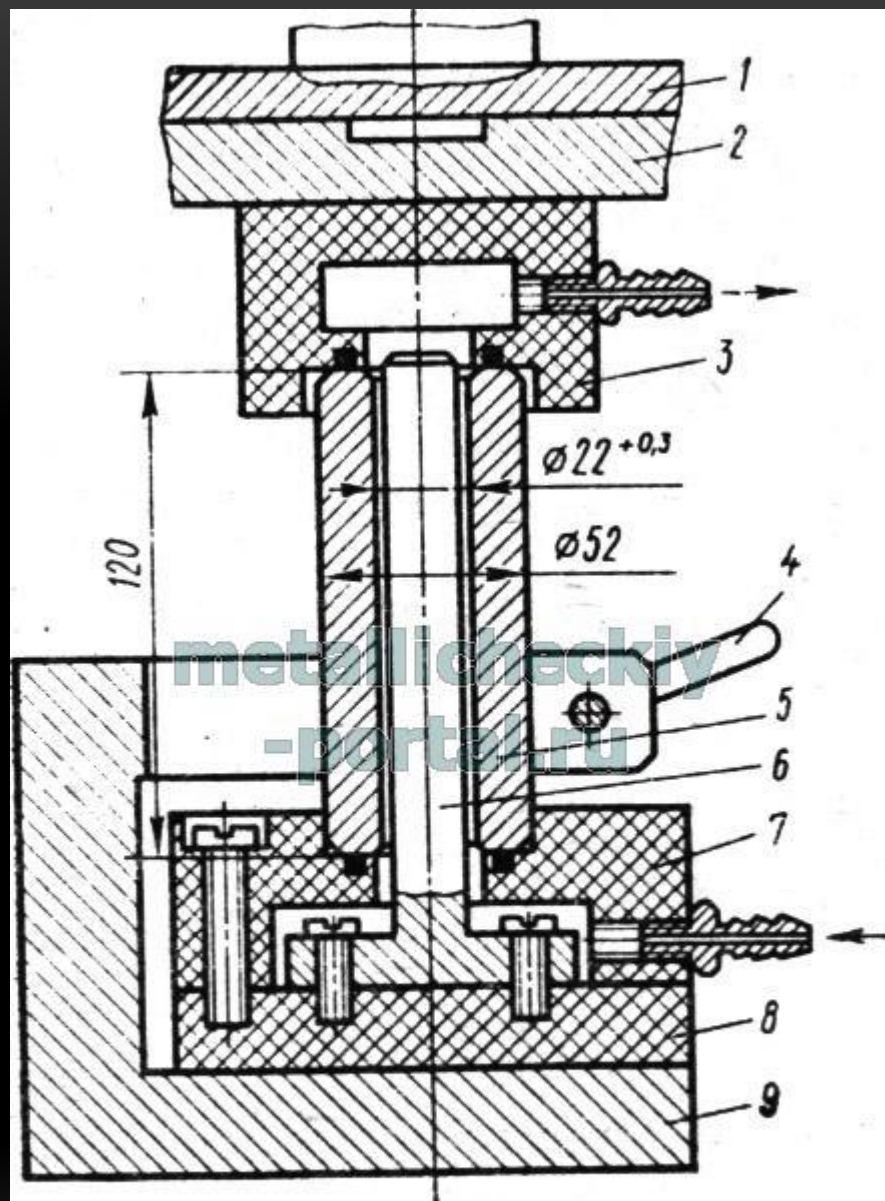


Рис. 3.41. Приспособление для электрохимического калибрования отверстий пальцев