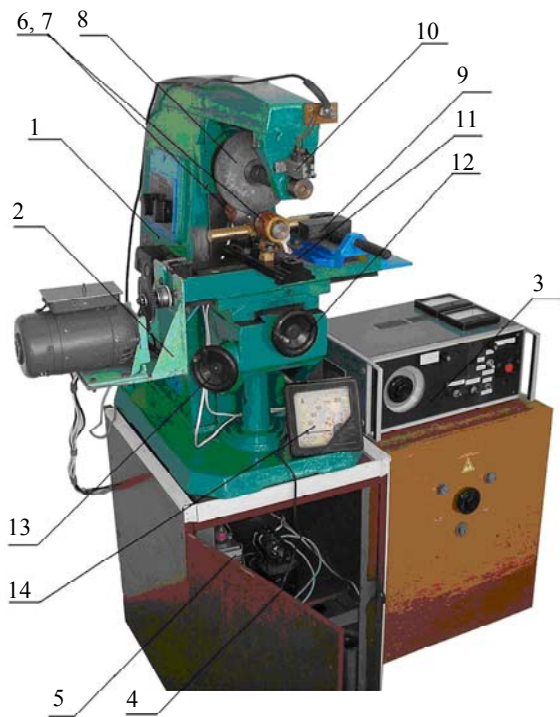


Рисунок 2.4 — Опытно-промышленная установка МЭШ на базе универсально-заточного станка 3E642E



1 — горизонтально-фрезерный станок модели НГФ-100; 2 — привод продольной подачи; 3 — блок управления приводом продольной подачи; 4 — понижающий трансформатор; 5 — диодный выпрямитель; 6, 7 — электромагниты; 8 — токопроводящий круг; 9 — приспособление для базирования исследуемого образца; 10 — щёточно-коллекторный аппарат; 11 — паранитовая прокладка; 12 — рукоятка поперечной подачи; 13 — рукоятка продольной подачи; 14 — амперметр

Рисунок 2.5 — Опытно-промышленная установка МЭШ на базе горизонтально-фрезерного станка модели НГФ-100

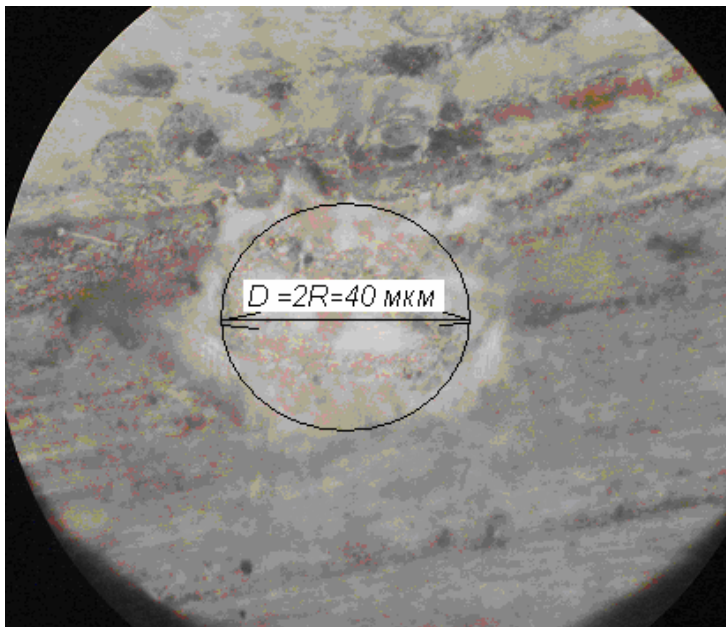


Рисунок 3.7 — Среднее значение диаметра электроэрозионной лунки ($\times 1\ 000$)

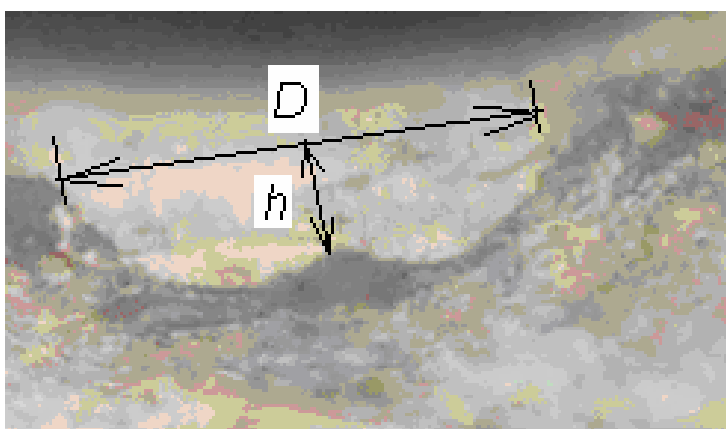
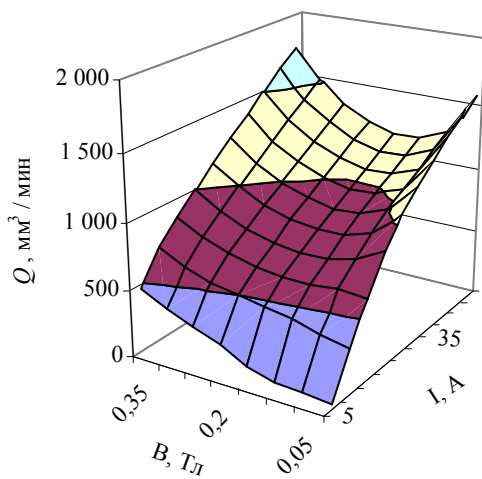
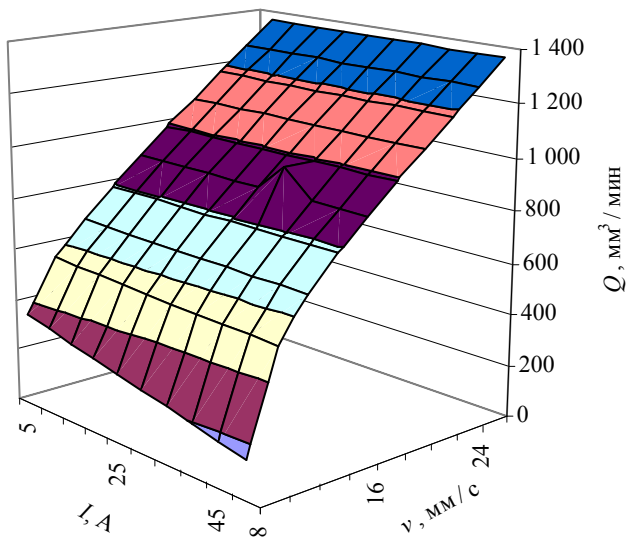


Рисунок 3.8 — Поперечные размеры электроэрозионной лунки, $D = 2R = 40 \text{ мкм}$ (микрошлиф. $\times 1\ 000$)



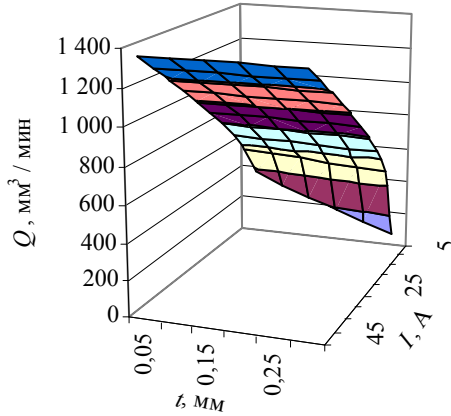
- — 0—500; ■ — 500—1 000;
■ — 1 000—1 500; ■ — 1 500—2 000

Рисунок 4.2 — Зависимость производительности обработки упрочняющего покрытия из материала марки ПГ-СР4 от технологического тока I и магнитной индукции B



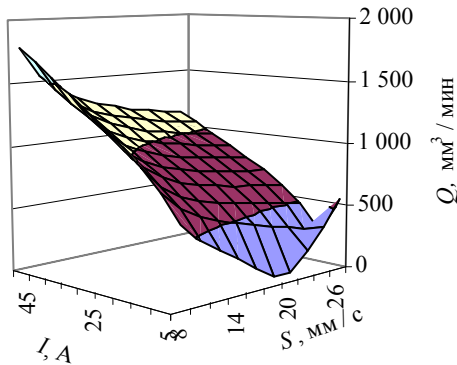
- — 0—200; ■ — 200—400; ■ — 400—600; ■ — 600—800;
■ — 800—1 000; ■ — 1 000—1 200; ■ — 1 200—1 400

Рисунок 4.3 — Зависимость производительности обработки упрочняющего покрытия из материала марки ПГ-СР4 от технологического тока I и скорости на периферии абразивного круга v



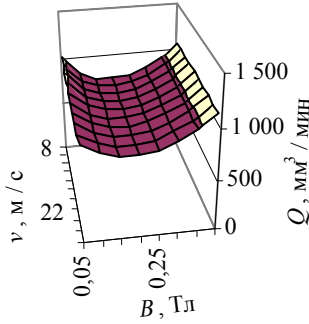
- — 0—200; ■ — 200—400; ■ — 400—600; ■ — 600—800;
■ — 800—1 000; ■ — 1 000—1 200; ■ — 1 000—1 200

Рисунок 4.4 — Зависимость производительности обработки упрочняющего покрытия из материала марки ПГ-СР4 от технологического тока I и глубины шлифования t



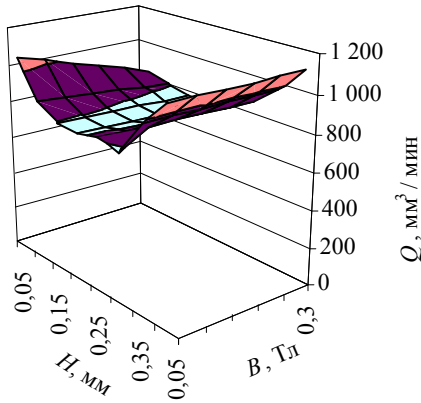
- — 0—500; ■ — 500—1 000; ■ — 1 000—1 500; ■ — 1 500—2 000

Рисунок 4.5 — Зависимость производительности обработки упрочняющего покрытия из материала марки ПГ-СР4 от технологического тока I и продольной подачи S



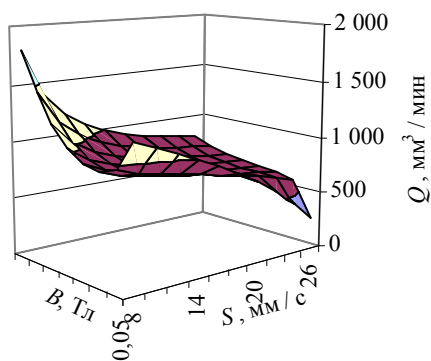
■ — 0—500; ■ — 500—1 000; □ — 1 000—1 500

Рисунок 4.6 — Зависимость производительности обработки упрочняющего покрытия из материала марки ПГ-СР4 от магнитной индукции B и скорости абразивного круга v



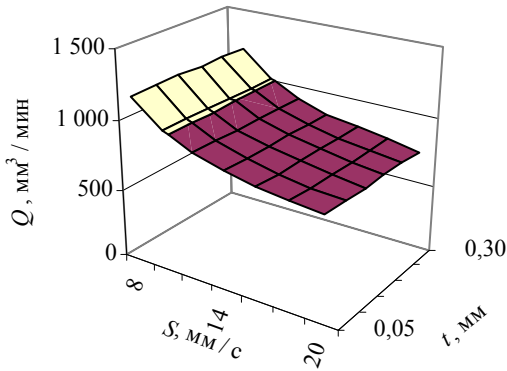
■ — 0—200; ■ — 200—400; □ — 400—600;
 □ — 600—800; ■ — 800—1 000; ■ — 1 000—1 200

Рисунок 4.7 — Зависимость производительности обработки упрочняющего покрытия из материала марки ПГ-СР4 от магнитной индукции B и глубины шлифования t



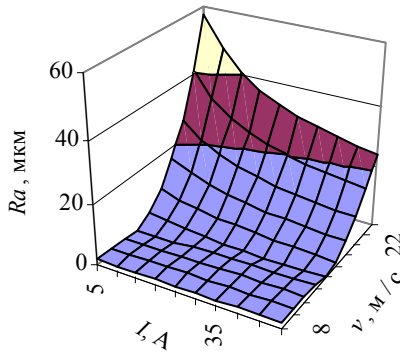
- — 0—500; ■ — 500—1 000;
- — 1 000—1 500; ■ — 1 500—2 000

Рисунок 4.8 — Зависимость производительности обработки упрочняющего покрытия из материала марки ПГ-СР4 от магнитной индукции B и продольной подачи S



■ — 0—500;
 ■ — 500—1 000;
 ■ — 1 000—1 500

Рисунок 4.9 — Зависимость производительности обработки упрочняющего покрытия из материала марки ПГ-СР4 от глубины шлифования t и продольной подачи S



■ — 0—20;
 ■ — 20—40;
 ■ — 40—60

Рисунок 4.10 — Зависимость шероховатости поверхности покрытия из материала марки ПГ-СР4 от технологического тока I и скорости абразивного круга ν при постоянных величинах магнитной индукции B , равной 0,3 Тл, глубины шлифования t — 0,1 мм, продольной подачи S — 13,3 мм / с

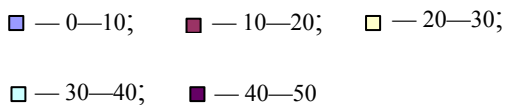
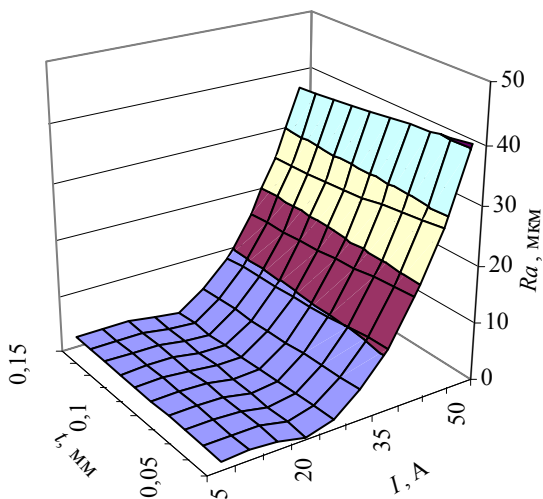
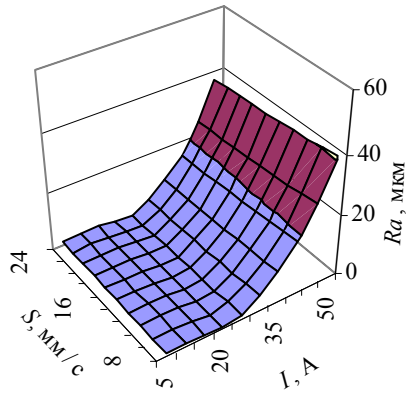


Рисунок 4.12 — Зависимость шероховатости поверхности покрытия из материала марки ПГ-СР4 от технологического тока I и глубины шлифования t при постоянных величинах магнитной индукции B , равной 0,3 Тл, скорости на периферии абразивного круга v — 12,5 м / с, продольной подачи S — 13,3 мм / с



■ — 0—20;
 ■ — 20—40;
 ■ — 40—60

Рисунок 4.13 — Зависимость шероховатости поверхности покрытия из материала марки ПГ-СР4 от технологического тока I и продольной подачи S при постоянных величинах магнитной индукции B , равной 0,3 Тл, скорости абразивного круга v — 12,5 м / с, глубины шлифования t — 0,1 мм

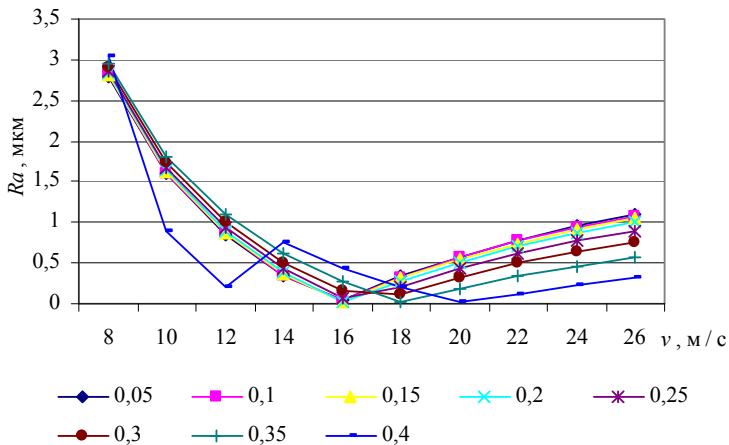


Рисунок 4.14 — Зависимость шероховатости поверхности покрытия из материала марки ПГ-СР4 от магнитной индукции B и скорости абразивного круга v при постоянных величинах технологического тока I , равного 24 А, глубины шлифования $t = 0,1$ мм, продольной подачи $S = 13,3$ мм / с

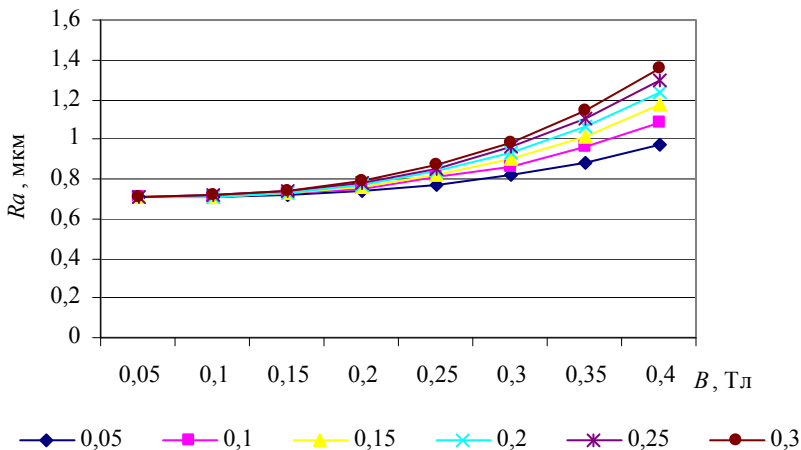


Рисунок 4.15 — Зависимость шероховатости поверхности покрытия из материала марки ПГ-СР4 от магнитной индукции B и глубины шлифования t при постоянных величинах технологического тока I , равного 24 А, скорости на периферии абразивного круга $v = 12,5$ м / с, продольной подачи $S = 13,3$ мм / с

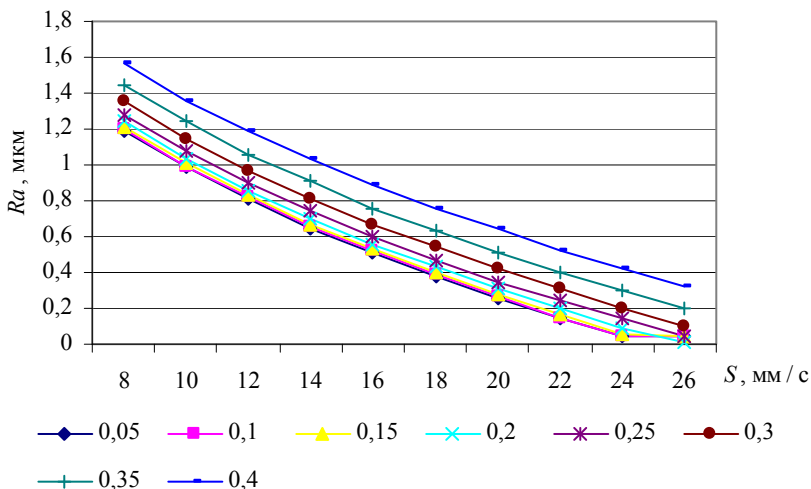


Рисунок 4.16 — Зависимость шероховатости поверхности покрытия из материала марки ПГ-СР4 от магнитной индукции B и продольной подачи S при постоянных величинах технологического тока I , равного 24 А, скорости абразивного круга v — 12,5 м/с, глубины шлифования t — 0,1 мм

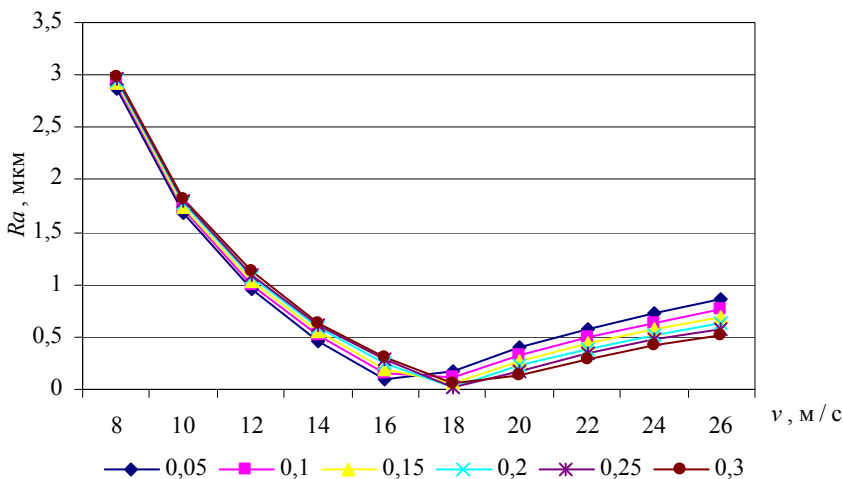


Рисунок 4.17 — Зависимость шероховатости поверхности покрытия из материала марки ПГ-СР4 от скорости на периферии абразивного круга v и глубины шлифования t при постоянных величинах технологического тока I , равного 24 А, магнитной индукции B — 0,3 Тл, продольной подачи S — 13,3 мм/с

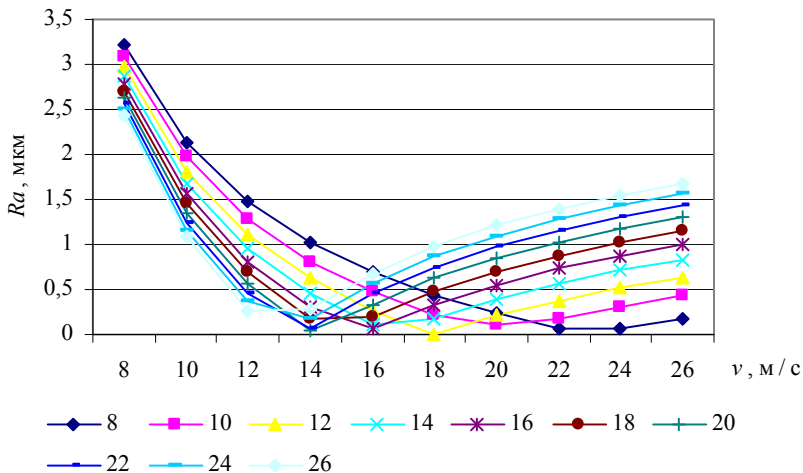


Рисунок 4.18 — Зависимость шероховатости поверхности покрытия из материала марки ПГ-СР4 от скорости на периферии абразивного круга v при постоянных величинах технологического тока I , равной 24 А; магнитной индукции B — 0,3 Тл; глубины шлифования t — 0,1 мм

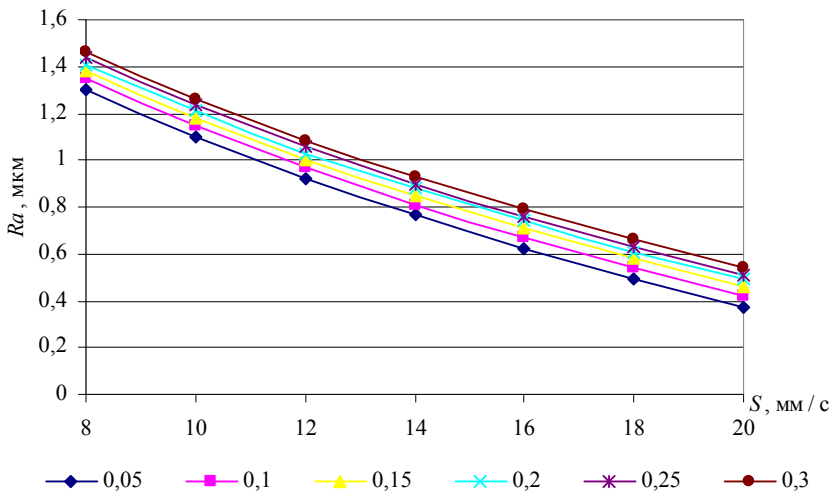


Рисунок 4.19 — Зависимость шероховатости поверхности покрытия из материала марки ПГ-СР4 от глубины шлифования t и продольной подачи S при постоянных величинах технологического тока I , равного 24 А, магнитной индукции B — 0,3 Тл, скорости на периферии абразивного круга v — 12,5 м/с

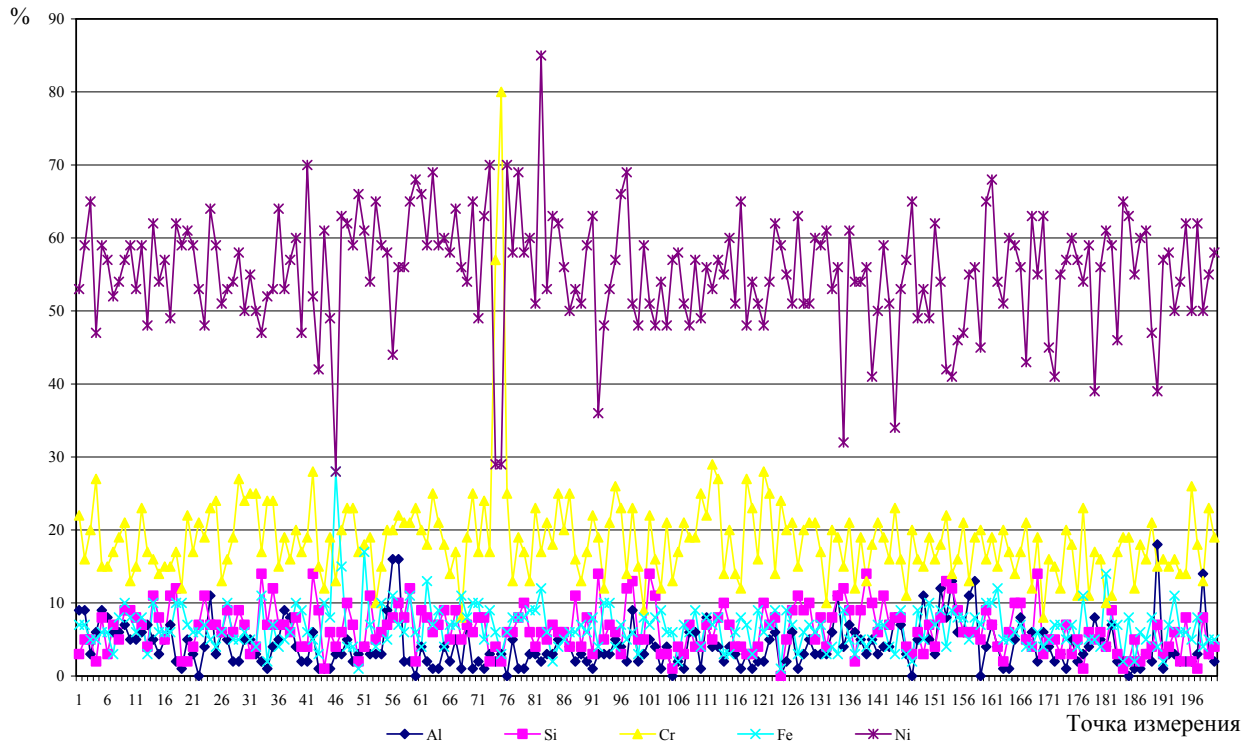


Рисунок 4.32 — Спектральный график распределения химических элементов в поверхностном слое упрочняющего покрытия из материала марки ПГ-СР4 без обработки МЭШ

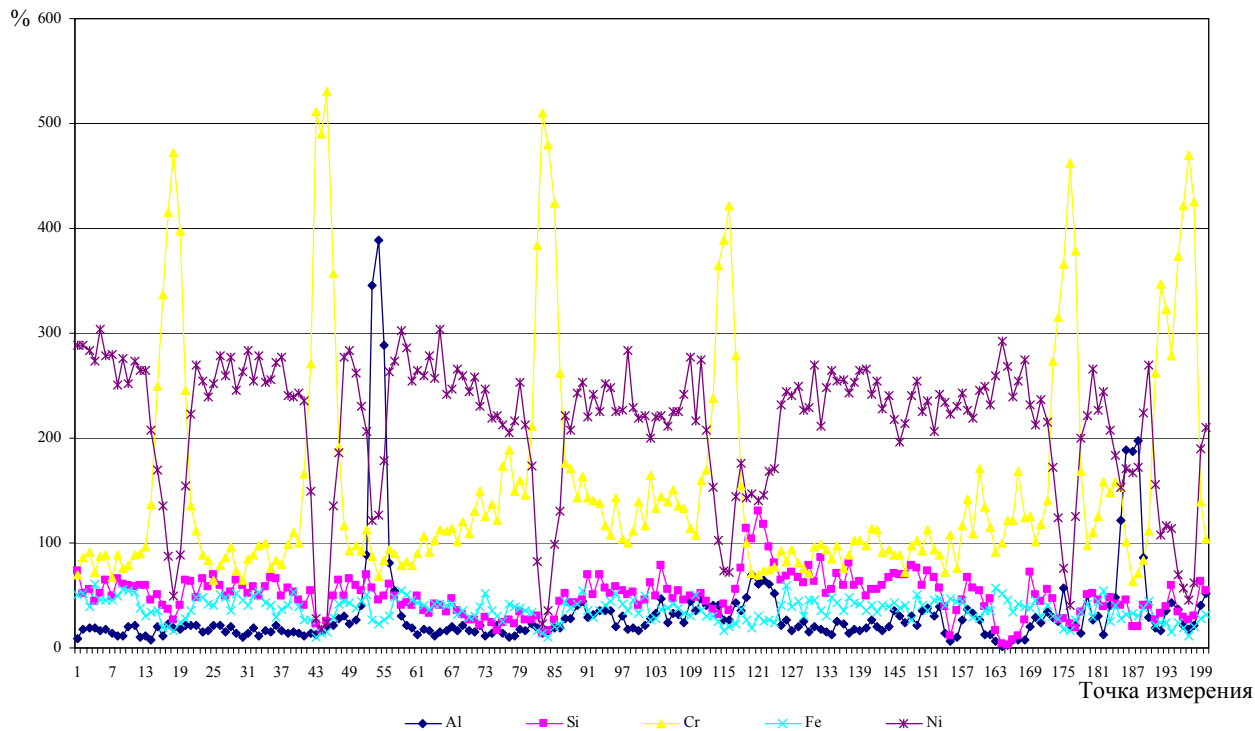


Рисунок 4.33 — Спектральный график распределения химических элементов в поверхностном слое упрочняющего покрытия из материала марки ПГ-СР4 после обработки МЭШ при значениях режимов, указанных в таблице 4.5

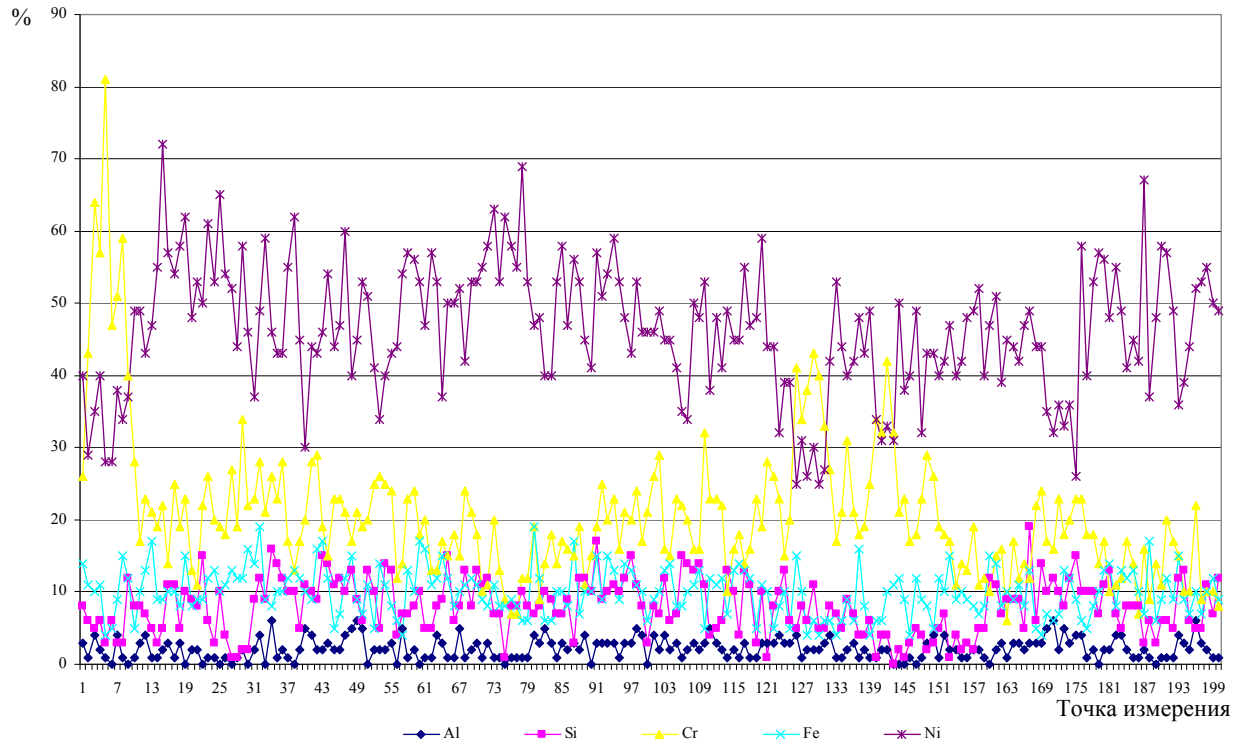


Рисунок 4.34 — Спектральный график распределения химических элементов в поверхностном слое упрочняющего покрытия из материала марки ПГ-СР4 после обработки МЭШ при значениях режимов, указанных в таблице 4.6

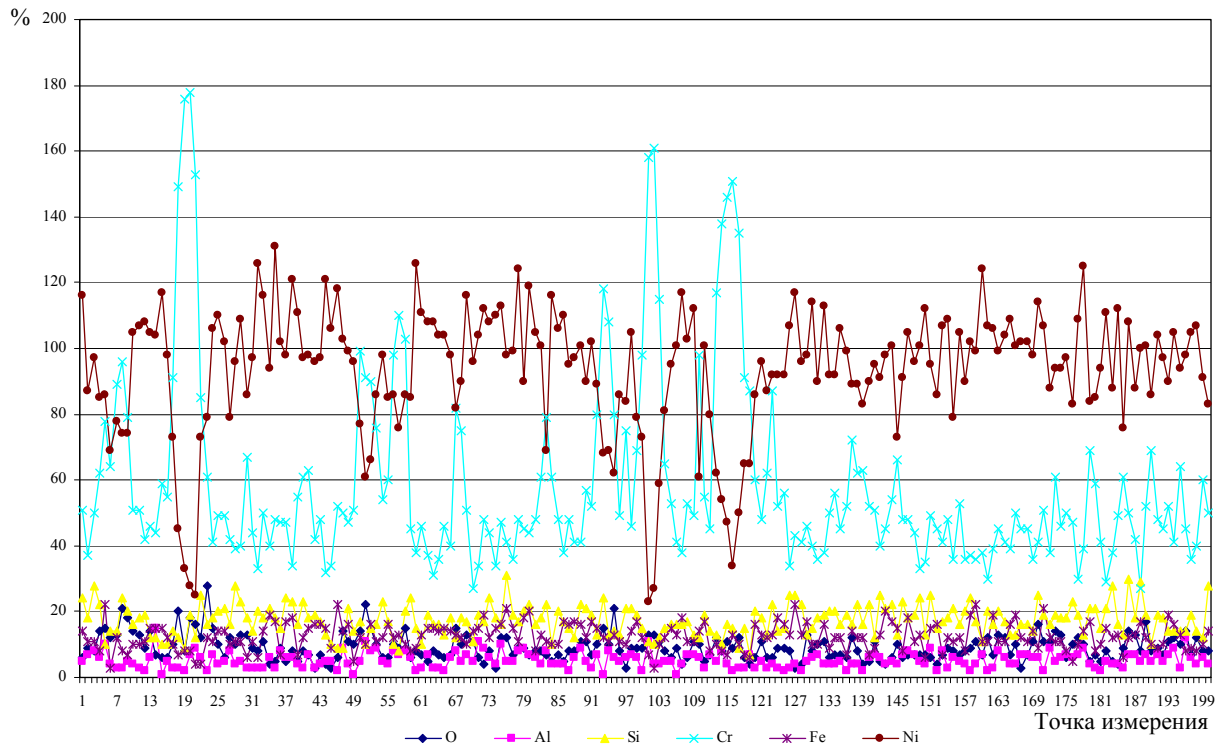


Рисунок 4.35 — Спектральный график распределения химических элементов в поверхностном слое упрочняющего покрытия из материала марки ПГ-СР4 после обработки МЭШ при значениях режимов, указанных в таблице 4.6

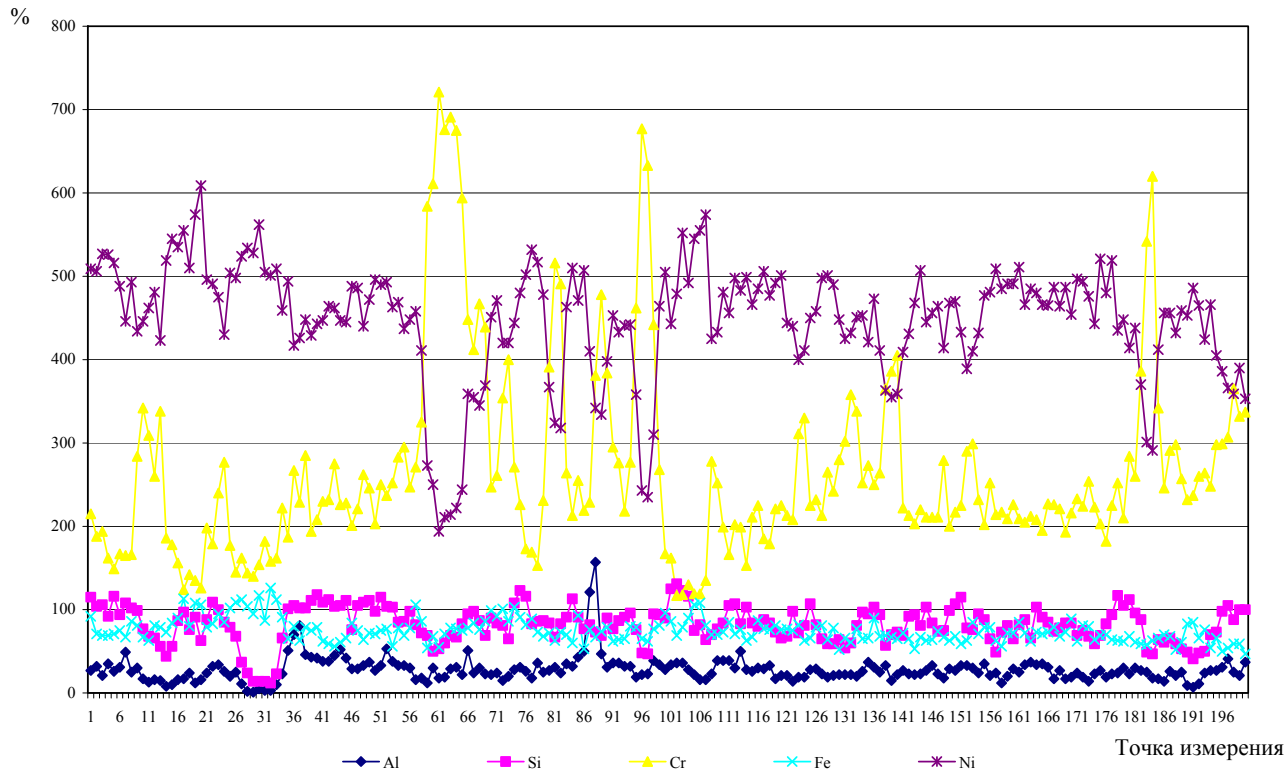


Рисунок 4.36 — Спектральный график распределения химических элементов в поверхностном слое упрочняющего покрытия из материала марки ПГ-CP4 после обработки МЭШ

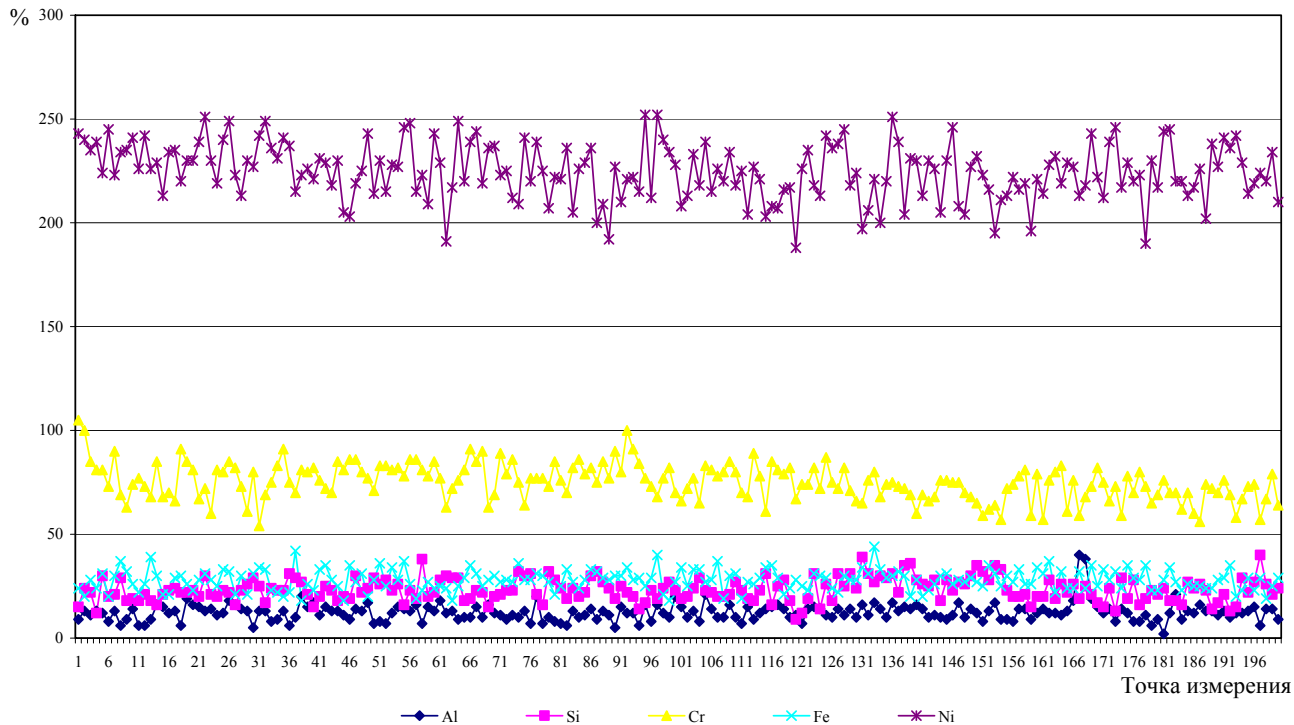


Рисунок 4.37 — Спектральный график распределения химических элементов в поверхностном слое упрочняющего покрытия из материала марки ПГ-CP4 после обработки МЭШ

