

VEREIN
DEUTSCHER
INGENIEURE

Anwendung der Funkerosion

VDI 3402

Blatt 4

Application of Electrical Discharge
Machining (EDM)

Inhalt	Seite
1 Zweck und Anwendungsbereich	2
2 Möglichkeiten des Funkerosiven Bearbeitens	2
2.1 Anwendungsempfehlungen	2
2.2 Einschränkungen	3
3 Kennzeichnung der Bearbeitungsgeometrie an den Werkstücken ...	3
4 Verfahrensvarianten	3
4.1 Simultane Bearbeitung	3
4.2 Sequentielles Bearbeiten	4
4.3 Kombiniertes Bearbeiten (Senken)	4
4.4 Kombiniertes Bearbeiten (Schneiden)	4
4.5 Formerzeugendes Senkerodieren (kombiniertes Bearbeiten)	6
4.5.1 Planetär-Erodieren	6
4.5.2 Bahngesteuertes Senkerodieren	9
5 Erodierverfahren – Erodierverfahren	10
5.1 Erodierverfahren	10
5.1.1 Spanntechniken	10
5.1.2 Spültechniken	11
5.1.3 Gestaltung der Arbeitsvorgänge	13
5.2 Erodierverfahren	13
5.2.1 Verfahren des Senkerodierens	13
5.2.2 Verfahren des Schneiderodierens	14
6 Werkstück	14
6.1 Erodierbarkeit der Werkstoffe	14
6.2 Vorbehandlung	14
6.3 Nachbehandlung	14
7 Werkzelektroden	14
7.1 Werkstoffe	14
7.2 Auswahlkriterien beim Senkerodieren	15
7.3 Auswahlkriterien beim Schneiderodieren (Drahtelektroden)	15
8 Auswahlkriterien und Anforderungen an die Arbeitsmedien	15
8.1 Senkerodieren	15
8.2 Schneiderodieren	15
Schrifttum	16

VDI-Gesellschaft Produktionstechnik (ADB)
Ausschuß Elektroerosives Bearbeiten

VDI-Handbuch Betriebstechnik, Teil 2