



中华人民共和国国家标准

GB/T 7925—2005
代替 GB/T 7925—1987

电火花线切割机(往复走丝型) 参数

Wire electrical-discharge machines (Reciprocating traveling type)—Parameters

2005-05-18 发布

2005-12-01 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

前 言

本标准代替 GB/T 7925—1987《电火花线切割机 参数》。

本标准与 GB/T 7925—1987 相比,主要变化如下:

- a) 按标准适用的产品品种,标准的名称做了修改;
- b) 增加了“范围”和“规范性引用文件”2章(见第1章和第2章)，“术语和定义”(1987年版的第1章)修改为本标准的第3章;
- c) “范围”中删除了 GB/T 7925—1987 中“低速走丝式(型式Ⅱ)的电火花线切割机”(1987年版的首页第1行);
- d) “Y轴行程”(1987年版为“工作台横向行程”)增加了 800 mm、1 000 mm 和 1 250 mm 三档参数值,X轴行程(1987年版为“工作台纵向行程”)相应增加六档参数值(见第4章表1);
- e) “工作台最大承载重量”(1987年版第3章)修改为“最大工件质量”(见第4章表1);
- f) 增加了“Z轴行程”参数(见第4章表1);
- g) 删除了“工件尺寸最大宽度”、“工件尺寸最大长度”参数(1987年版第3章);
- h) “最大切割厚度”增加 700 mm、800 mm、900 mm 和 1 000 mm 四档参数值(见第4章表1);
- i) “最大切割锥度”(1987年版第3章)修改为“最大切割锥度/厚度”(见第4章表1)。

请注意本标准的某些内容有可能涉及专利。本标准的发布机构不应承担识别这些专利的责任。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国特种加工机床标准化技术委员会(SAC/TC 161)归口。

本标准起草单位:苏州电加工机床研究所。

本标准主要起草人:傅春森、于志三、孙洁。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 7925—1987。

电火花线切割机(往复走丝型) 参数

1 范围

本标准规定了电火花线切割机(往复走丝型)的主要参数。

本标准适用于新设计的电火花线切割机(往复走丝型)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 321—1980 优先数和优先数系

GB/T 7926—2005 电火花线切割机(往复走丝型) 精度检验

GB/T 14896.2 特种加工机床 术语 放电加工机床

3 术语和定义

GB/T 14896.2 确立的术语和定义适用于本标准。

4 参数

机床的基本型式如图 1 和图 2 所示,机床的参数应符合表 1 的规定。机床的坐标系和运动命名按 GB/T 7926—2005 中第 3 章的规定。

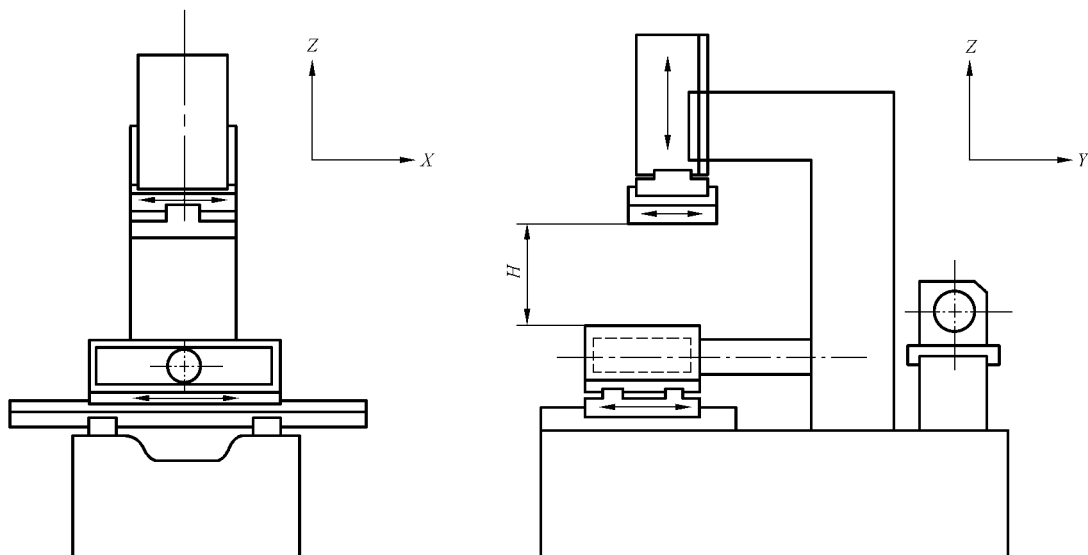


图 1 单立柱机床