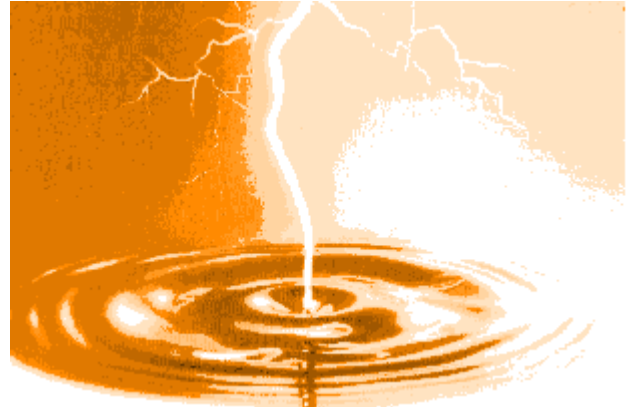


# Sænkgnistbearbejdning

## Indledning

I dag indgår gnistbearbejdning som en naturlig del af værktøjs-fremstillingen indenfor både stanse- og formværktøjer. Gnistbearbejdningens proces styres i dag meget nøjagtigt og kan udføres i alle materialer med en elektrisk ledeevne.

Gnistbearbejdning er en elektrisk bearbejdning, som baseres på det erosions fænomen, der optræder i forbindelse med elektriske udladninger igennem væske.



Metoden er meget velegnet til fremstilling af huller med komplicerede geometrier, såvel gennemgående som bundhuller. Især til svært bearbejdelige materialer f. eks. hærdet stål og hårdmetal.



### Fordele

- Bearbejdning af hærdede materialer og hårdmetal.
- Man undgår ændringer i form af udvidelser, sammentrækninger og kast under varmebehandling.
- Velegnet til reparationer.
- Større nøjagtighed.

### Ulemper

- Det kræver en god arbejdsplanlægning.
- Operatøren skal kunne vælge elektrodemateriale, fremstillingsmetode, generatorindstillinger og spulemetoder.
- Miljøproblemer i form af hudirritation ved kontakt med væske.
- Radiostøj på grund af signaler, som maskinen udsender.

## *Sænkgnistbearbejdning* *Indledning*

- Afbrændte tungmetaller og lugt gener.
- Elektrodefremstilling, og hvis grafit kan det give støvproblemer og kræver udsugning.

