



(51) МПК

B23H 5/06 (2006.01)

B23H 9/00 (2006.01)

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

(31)(32) Заявка: 2012124403/02, 13.06.2012

(34) Дата начала отсчета срока действия патента:
13.06.2012

Изобретатель(ы):

(35) Дата подачи заявки: 13.06.2012

(43) Дата публикации заявки: 20.12.2013 Бюл. № 35

(45) Опубликовано: 10.01.2015 Бюл. № 1

(57) Список документов, цитированных в отчете о
патенте: SU 973271 A1, 15.11.1982. RU 2119975
C1, 10.10.1998. RU 2241582 C2, 10.12.2004. SU
1646729 A1, 07.05.1991. US 4671848 A,
09.06.1987

Адрес для переписки:

394026, г. Воронеж, Московский просп., 14,
ГОУВПО "ВГТУ", патентный отдел

(72) Автор(ы):

Кириллов Олег Николаевич (RU),
Смоленцев Владислав Павлович (RU),
Мандрыкин Андрей Владимирович (RU),
Бобров Евгений Сергеевич (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Федеральное государственное бюджетное
образовательное учреждение высшего
профессионального образования
"Воронежский государственный технический
университет" (RU)

СПОСОБ УДАЛЕНИЯ ДИЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ПОКРЫТИЙ С МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ОСНОВЫ

(57) Формула изобретения

Способ удаления диэлектрических покрытий с металлической основы, включающий обработку с использованием вращающегося инструмента, имеющего металлический ворс, отличающийся тем, что в качестве инструмента используют непрофилированный электрод-щетку с ворсом в виде радиальных проволок, который перед обработкой устанавливают с прижимом к металлической основе, величина которого больше, чем толщина диэлектрического покрытия, и подключают к отрицательному полюсу источника постоянного тока, а металлическую основу - к положительному полюсу, затем на электрод-щетку подают постоянный ток с напряжением ниже критического значения и в токопроводящей рабочей среде обрабатывают диэлектрическое покрытие до появления стабильного тока в цепи непрофилированный электрод-щетка - металлическая основа, после чего электрод-щетку перемещают по контуру обрабатываемой поверхности с регулированием скорости перемещения с поддержанием стабильной величины тока в упомянутой цепи в течение цикла обработки.