



(51) МПК
 B23H 1/10 (2006.01)
 B23H 5/02 (2006.01)
 B23H 5/14 (2006.01)

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
 ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ

(21)(22) Заявка: 2013100302/02, 09.01.2013

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
 09.01.2013

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 09.01.2013

(43) Дата публикации заявки: 20.07.2014 Бюл. № 14

(45) Опубликовано: 20.06.2015 Бюл. № 17

(56) Список документов, цитированных в отчете о
 поиске: SU 1148737 A1, 07.04.1985. JPS
 62282819 A), 08.12.1987. JPS 6328511 A,
 06.02.1988. RU 2247635 C1, 10.03.2005. SU
 1773707 A1, 07.11.1992

Адрес для переписки:

394026, г.Воронеж, Московский пр-кт, 14,
 ГОУВПО "ВГТУ", патентный отдел

(72) Автор(ы):

Смоленцев Владислав Павлович (RU),
 Шаров Юрий Владимирович (RU),
 Коптев Иван Иванович (RU),
 Клименченков Алексей Александрович (RU),
 Пишкова Наталья Владимировна (RU)

(73) Патентообладатель(и):

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

(54) СПОСОБ ТЕРМОЭРОЗИОННОЙ ОБРАБОТКИ

(57) Реферат:

Способ относится к области машиностроения, в частности к термоэрозионной обработке металлических материалов, и может быть использован при электроэрозионной и комбинированной электроэрозионно-химической обработке металлических материалов в жидкой среде. В способе термоэрозионную обработку металлических материалов осуществляют в прокачиваемой жидкой рабочей среде металлическим электродом-инструментом, при этом в поступающую в межэлектродный зазор жидкую рабочую среду вводят легковоспламеняющиеся микрочастицы цинка и магния, размер которых не превышает

минимальную величину зазора, и обеспечивают поддержание их объемного содержания в процессе обработки. После достижения электродом-инструментом конечного положения прекращают введение упомянутых микрочастиц в жидкую рабочую среду и при необходимости осуществляют обработку до получения требуемой шероховатости поверхности заготовки. Изобретение позволяет обеспечить возобновление поступления в зону разряда легкоспламеняющихся частиц металлов, способных создавать кумулятивный эффект. 1 з.п. ф-лы, 2 ил., 2 пр.