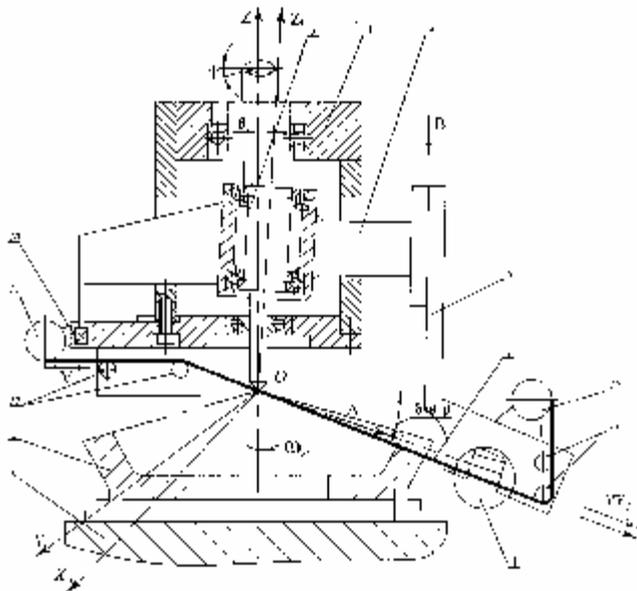


Изобретение относится к области электроэрозионной обработки металлов и может быть использовано при обработке сопряженных поверхностей различных деталей машин.

При осуществлении данного способа может быть использовано приспособление, содержащее корпус 3, с полуцилиндрической опорой для установки его в гнездо суппорта станка, траверсу 4, закрепленную винтами к торцовой поверхности корпуса 3, кривошипный вал 5 и люльку 6. При вращении кривошипного вала 5 люлька 6 и электроду-проволоке 1 сообщается качательное движение вокруг точки прецессии, которая образована пересечением осей кривошипного вала. Электрод-проволоку 1 протягивают между направляющими 11 и 12, перемещают и натягивают катушками 13 и 14. Заготовку 2 закрепляют на поворотном столе 9 станка. Люлька 6 связана с подвижной системой координат $Ox_1Y_1Z_1$, а корпус - с неподвижной системой $OXYZ$. При этом ось кривошипа совмещена с осью Z_1 , а ось вращения заготовки - с осью Z .



П. формулы: 3

Фиг.: 5