

Изобретение относится к способам обработки структур из металла или сплава посредством электроэрозии. Способ производства путём электроэрозии структур из металла или сплава, осуществляется при помощи инструмента-электрода (1) цилиндрической формы следующим образом: инструменту-электроду (1) придают вращательное и продольное движение. Инструмент-электрод (1) служит в качестве катода, а заготовка (4) в форме металлической пластины, установленной на магнитном столе (5), служит в качестве анода. Во время продольного и вращательного движения инструмента-электрода (1), в результате электрических разрядов, возникающих между анодом и катодом, на поверхности заготовки (4) образуются канавки. Очистка канавок от шлаков производится при помощи вращающегося инструмента и струи диэлектрической жидкости.

Инструмент-электрод (1) выполнен из электропроводящего материала в виде цилиндра, на поверхности которого выполнены канавки, а по бокам установлены коаксиально диски (7), изготовленные из диэлектрического материала, диаметр каждого из которых равен: $d=D-2h$, где D – наружный диаметр инструмента-электрода, h – глубина канавок, образованных на заготовке.

Способ, согласно другому варианту, заключается в том, что полуфабрикат в форме ленты, намотанной на барабане подачи, проводится через ролик калибровки и привязывается к тяговому барабану. Инструмент-электрод, который изготовлен в форме кассеты с электроэрозионными нитями, прикрепленными на одинаковом расстоянии между ними, устанавливается над роликом калибровки, причем лента передвигается посредством тягового барабана, и инструмент-электрод вертикально перемещается на расстоянии, равном глубине канавок, которые образуются на ленте в результате электрических разрядов.

П. формулы: 4

Фиг.: 6

