

Изобретение относится к способам обработки микроструктур из металлов, сплавов и неметаллов посредством электроэрозии и ультразвука.

Способ производства микроструктур из металлов или сплавов путём электроэрозионной обработки осуществляется при помощи инструмента-электрода (1) цилиндрической формы следующим образом: инструмент-электрод (1) приводят в движение с угловой скоростью вращения  $T$  и продольной скоростью  $V$ . Инструмент-электрод (1) служит в качестве катода, а заготовка (4) в форме металлической ленты, установленной на магнитном столе (5), служит в качестве анода. Во время продольного движения и вращения инструмента-электрода (1), в результате электрического разряда, возникающего между анодом и катодом, на поверхности заготовки (4) образуются канавки. Очистка канавок от шлаков производится при помощи вращающегося инструмента и подачи диэлектрической жидкости.

Инструмент-электрод (1) выполнен из электропроводного материала в виде тела вращения, боковая поверхность которого может быть разного профиля, а на основаниях его установлены диски (7), изготовленные из диэлектрического материала, диаметр каждого из которых равен:

$$d = D - 2h,$$

где:  $d$  – диаметр диска;

$D$  – наружный диаметр инструмента-электрода;

$h$  – глубина канавки заготовки после обработки.

П. формулы: 8

Фиг.: 10

