

Изобретение относится к технологии машиностроения, в частности к обработке деталей из металла с геометрическими труднообрабатываемыми формами резанием.

Абразивный инструмент выполнен в виде диска и содержит крупнозернистые (1) и мелкозернистые (2) абразивные участки, которые попарно разделены абразивным участком с меньшей твердостью (3), чем твердость крупнозернистого (1) и мелкозернистого (2) абразивных участков. Абразивные участки соединены между собой, к середине инструмента, посредством абразивного круга с меньшей твердостью, а длины дуг окружностей крупнозернистых (1) и мелкозернистых (2) абразивных участков равны и в два раза больше, чем длина дуги окружности абразивного участка с меньшей твердостью (3). Мелкозернистый абразивный участок (2) выполнен из абразивного микропорошка, крупнозернистый абразивный участок (1) – из абразивного зерна, и абразивный участок с меньшей твердостью (3) – из абразивного порошка. Твердость абразивов выбрана в зависимости от твердости материала обрабатываемой детали.

П. формулы: 3

Фиг.: 4

