

(19)



Евразийское
патентное
ведомство

(11) 001993

(13) B1

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ЕВРАЗИЙСКОМУ ПАТЕНТУ

(45) Дата публикации
и выдачи патента:

2001.10.22

(51)⁷ B 23H 3/02, 7/16, 7/18

(21) Номер заявки:

2000000002

(22) Дата подачи:

1999.03.25

(54) СПОСОБ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ЗАГОТОВКИ И УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЕГО ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ

Приоритетные данные:

(31) 98201081.1

(32) 1998.04.06

(33) EP

(43) 2000.08.28

(86) PCT/IB 99/00515

(87) WO 99/51381 1999.10.14

(71)(73) Заявитель и патентовладелец:

КОНИНКЛЕЙКЕ ФИЛИПС ЭЛЕКТРОНИКС
Н.В. (NL)

(72) Изобретатель:

Алтена Херманус С.Й., Брюссе Мартен,
Борсма Антон М., Крамер Фоппе (NL)

(74) Представитель:

Медведев В.Н., Павловский А.Н. (RU)

(56) US-A-4264417

SU-A1-1815038

ANNALS OF THE CIRP, Volume 44,
January 1995, (USA), K.P.RAJURKAR ET AL,
"MODELLING AND MONITORING INTERELEC-
TRODE GAP IN PULSE ELECTROCHEMICAL
MACHINING", page 179, first paragraph
JOURNAL OF MATERIALS PROCESSING
TECHNOLOGY, Volume 76, No 1-3, April 1998,
(SWITZERLAND), A.K.M.de Silva et al, "Process
monitoring of electrochemical micromachining",
p.165-9

(57) Согласно способу электрохимической обработки, рабочий зазор (dw) устанавливают путем введения в контакт заготовки (2) и электрода (3) (этап I), увеличения расстояния между заготовкой (2) и электродом (3) на первое расстояние (d1) (этапы II-III), определения, прерван ли контакт между электродом (3) и заготовкой (2) (этап IV), и дальнейшего увеличения расстояния между заготовкой (2) и электродом (3) на второе расстояние (d2). Благодаря этому способу очень малые рабочие зазоры могут быть установлены с ограниченным риском короткого замыкания и пробоя.

B1

001993

001993

B1