



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**(21)(22) Заявка: **2013100299/02**, 09.01.2013(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
09.01.2013

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: **09.01.2013**(43) Дата публикации заявки: **20.07.2014** Бюл. № 14(45) Опубликовано: **10.07.2015** Бюл. № 19(56) Список документов, цитированных в отчете о поиске: **ЛЕВИНСОН Е.М.**
"ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННАЯ ОБРАБОТКА
МЕТАЛЛОВ" ЛЕНИЗДАТ, 1961г. UA 18859
A, 25.12.1997. RU 1727289 C, 10.09.1995. JP
57015636 A, 27.01.1982. US 6495788 B1,
17.12.2002

Адрес для переписки:

394026, г.Воронеж, Московский просп., 14,
ГОУВПО "ВГТУ", патентный отдел

(72) Автор(ы):

Смоленцев Владислав Павлович (RU),
Болдырев Александр Александрович (RU),
Смоленцев Евгений Владиславович (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Федеральное государственное бюджетное
образовательное учреждение высшего
профессионального образования
"Воронежский государственный технический
университет" (RU)(54) **СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРОВОЛОЧНОГО ЭЛЕКТРОДА-ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ**
ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННОЙ ОБРАБОТКИ(57) **Формула изобретения**

Способ изготовления проволочного электрода-инструмента для электроэрозионной обработки, включающий одновременное растяжение и нагрев пропусканием через электрод-инструмент импульсов электрического тока, отличающийся тем, что конец электрода-инструмента закрепляют в подвижной стойке, а противоположный конец - в неподвижной стойке, затем к концам электрода инструмента прилагают усилие растяжения, величина которого не превышает предел прочности материала электрода-инструмента на разрыв, нагрев электрода-инструмента осуществляют до достижения температуры отжига, после которого фиксируют начало удлинения электрода-инструмента, а затем закалывают электрод-инструмент путем подачи жидкой среды с одновременным снижением силы растяжения пропорционально скорости охлаждения электрода-инструмента.