



**URZĄD  
PATENTOWY  
PRL**

Patent tymczasowy dodatkowy  
do patentu nr ———

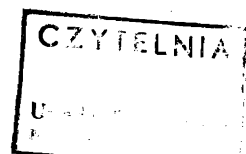
Int. Cl.<sup>3</sup> B23P 1/02

Zgłoszono: 16.05.80 (P. 224274)

Pierwszeństwo ———

Zgłoszenie ogłoszono: 27.03.81

Opis patentowy opublikowano: 30.11.1983



**Twórcy wynalazku:** Jan Czekaj, Andrzej Stankiewicz, Tadeusz Strama

**Uprawniony z patentu tymczasowego:** Instytut Obróbki Skrawaniem, Kraków (Polska)

## **Urządzenie do elektrochemicznego drążenia otworów przelotowych**

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do elektrochemicznego drążenia otworów przelotowych.

Znane jest z opisu patentowego Wielkiej Brytanii nr 1 231 526 urządzenie do obróbki elektrochemicznej zaopatrzone w komorę usytuowaną pod przedmiotem obrabianym. W komorze tej mieści się elektroda robocza po przebicciu otworu przelotowego w przedmiocie obrabianym.

Istota rozwiązania według wynalazku polega na tym, że komora wypełniona jest elektrolitem i ma otwór przelewowy z przewodem odprowadzającym zaopatrzonym w zawór.

Zaletą rozwiązania według wynalazku jest zwiększenie efektywności i wydajności obróbki.

Rozwiązanie według wynalazku przedstawione jest w przykładzie wykonania na załączonym rysunku, który przedstawia urządzenie w przekroju osiowym.

Do korpusu 1 komory 2 przymocowany jest nakrętką 3 przedmiot obrabiany 4. Komora 2 wypełniona jest elektrolitem i ma otwór przelewowy 5 z przewodem odprowadzającym 6 zaopatrzonym w zawór 7. Elektrolit do szczeliny roboczej doprowadzony jest otworem w elektrodzie 8. Wylot przewodu odprowadzającego usytuowany jest powyżej górnej krawędzi korpusu 1 komory 2.

Przed zamocowaniem przedmiotu obrabianego 4 na korpusie 1 komorę 2 wypełnia się całkowicie elektrolitem. Korpus 1 mocuje się na stole obrabiarki. Po ustawieniu elektrody 8 nad miejscem w którym ma być wykonany otwór rozpoczyna się proces drążenia. Elektroda 8 wykonuje ruch roboczy zagłębiając się w materiał obrabiany. Z chwilą rozpoczęcia przebijania dna otworu elektrolit wpływa przez otwór w elektrodzie 8 do komory 2 z której może wypływać bądź przez szczelinę między elektrodą 8 a przedmiotem obrabianym 4 bądź przewodem odprowadzającym 6. Żadana wydajność przepływu elektrolitu można nastawiać zaworem 7 w zależności od kształtu i powierzchni drążonego otworu.

### **Zastrzeżenie patentowe**

Urządzenie do elektrochemicznego drążenia otworów przelotowych zaopatrzone w komorę usytuowaną pod przedmiotem obrabianym, **znamiennie tym**, że komora (2) wypełniona jest elektrolitem i ma otwór przelewowy (5) z przewodem odprowadzającym (6) zaopatrzonym w zawór (7).

