



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ

(21)(22) Заявка: 2013142129/02, 13.09.2013

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
13.09.2013

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 13.09.2013

(45) Опубликовано: 10.04.2015 Бюл. № 10

(56) Список документов, цитированных в отчете о
поиске: RU 2165838 C1, 27.04.2001. RU 2163527
C1, 27.02.2001. RU 94018623 A1, 10.04.1997. US
3882642 A1, 13.05.1975. EP 418163 A1,
20.03.1991

Адрес для переписки:

644050, г.Омск-50, пр. Мира, 11, Омский
государственный технический университет,
Информационно-патентный отдел, Бабенко О.И.

(72) Автор(ы):

Реченко Денис Сергеевич (RU),
Попов Андрей Юрьевич (RU)

(73) Патентообладатель(и):

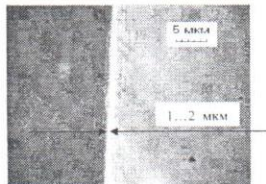
Федеральное государственное бюджетное
образовательное учреждение высшего
профессионального образования "Омский
государственный технический университет"
(RU)

(54) СПОСОБ ЗАТОЧКИ ЛЕЗВИЯ МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА ШЛИФОВАЛЬНЫМ КРУГОМ

(57) Реферат:

Изобретение относится к металлообработке. Способ заточки лезвия металлорежущего инструмента шлифовальным кругом с алмазными головками, включающий округление лезвия металлорежущего инструмента с получением радиуса менее 3 мкм. Металлорежущий инструмент устанавливают жестко в оправке на столе станка. Скорость резания шлифовального

круга выбирают в пределах 135-280 м/с, продольную подачу стола станка 3-9 м/мин, а поперечную подачу стола станка 0,01-0,06 мм/дв.ход. В результате обеспечивается повышение производительности и качества заточки и снижение трудоемкости получения высококачественного лезвия режущего инструмента. 1 ил.



«5 мкм» - масштаб 5 микрометров

лезвие твердосплавного металлорежущего инструмента, полученное
заточкой, от 1 до 2 мкм, при скоростях затачивания $135 < V \leq 280$ м/с