



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

(21)(22) Заявка: 2012140004/02, 18.09.2012

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
18.09.2012

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 18.09.2012

(43) Дата публикации заявки: 27.03.2014 Бюл. № 9

(45) Опубликовано: 10.01.2015 Бюл. № 1

(56) Список документов, цитированных в отчете о
поиске: RU 2041035 C1, 09.08.1995. RU 2062182
C1, 20.06.1996. RU 2385206 C2, 27.03.2010. SU
1720821 A1, 23.03.1992. JP 63-047025 A,
27.02.1988

Адрес для переписки:

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

(72) Автор(ы):

Смоленцев Владислав Павлович (RU),
Салтанаева Елена Андреевна (RU),
Смоленцев Евгений Владиславович (RU),
Коптев Иван Иванович (RU),
Пишкова Наталья Владимировна (RU)

(73) Патентообладатель(и):

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

(54) **ЭЛЕКТРОД-ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОШИВКИ ОТВЕРСТИЙ**

(57) Формула изобретения

Электрод-инструмент для прошивки отверстий, включающий металлическую рабочую часть с рабочим и технологическим торцами, выполненную с возможностью подачи в зону обработки жидкой рабочей среды, отличающийся тем, что он дополнительно содержит электрическую направляющую, выполненную с возможностью перемещения вдоль по металлической рабочей части, выполненной с продольными пазами, один из которых предназначен для подачи жидкой рабочей среды к рабочему торцу в зону обработки через гидравлический коллектор, патрубок и отверстие в металлической рабочей части, а один или несколько пазов предназначены для обеспечения полного вытекания со стороны рабочего торца из зоны обработки жидкой рабочей среды и продуктов обработки через скосы, выполненные напротив этих пазов в электрической направляющей, при этом со стороны технологического торца на внутренней поверхности электрической направляющей выполнены выступы, закрывающие выход рабочей среды из упомянутых пазов в сторону технологического торца.

RU 2 537 410 C2

RU 2 537 410 C2