



(51) МПК
B23H 3/10 (2006.01)
B23H 9/00 (2006.01)

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
 ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ

(21)(22) Заявка: 2013129145/02, 25.06.2013

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
 25.06.2013

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 25.06.2013

(43) Дата публикации заявки: 27.12.2014 Бюл. № 36

(45) Опубликовано: 10.05.2015 Бюл. № 13

(56) Список документов, цитированных в отчете о
 поиске: RU 2162394 C1, 27.01.2001. RU 2162394
 C1, 27.01.2001. EP 352926 A, 30.01.1990. SU
 1808553 A1, 15.04.1993. SU 185734 A, 15.04.1984

Адрес для переписки:

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

(72) Автор(ы):

Черниченко Владимир Викторович (RU),
 Смоленцев Владислав Павлович (RU),
 Клименченков Алексей Александрович (RU)

(73) Патентообладатель(и):

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

(54) СПОСОБ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ОТВЕРСТИЙ ФОРСУНКИ ИЗ
 ТОКОПРОВОДЯЩЕГО МАТЕРИАЛА

(57) Реферат:

Изобретение относится к электрохимической
 обработке и может быть использовано для
 электрохимической доводки форсунок из
 токопроводящих материалов преимущественно
 для жидкостных ракетных двигателей. Способ
 включает доводку геометрических размеров
 отверстий электрохимической обработкой с
 использованием полого инструмента-катода.
 Первоначально, без подключения тока через
 инструмент-катод и отверстия, подают
 токопроводящую жидкость, регистрируют ее
 расход через каждое из обрабатываемых
 отверстий, затем определяют отверстие с
 минимальным расходом и заглушают все

отверстия, кроме упомянутого, после чего
 включают ток и осуществляют прокачку
 токопроводящей жидкости через указанное
 отверстие до достижения расхода, равного
 ближайшему/или следующего за ним
 минимальному значению расхода через
 аналогичное отверстие, после чего отключают
 ток. Далее снимают заглушки, регистрируют
 расход токопроводящей жидкости через каждое
 обрабатываемое отверстие и определяют
 распределение жидкости по отверстиям форсунки.
 Способ позволяет получить форсунки,
 обеспечивающие заданный расход компонента
 через их отверстия. 1 ил.