

Винахід відноситься до технології виготовлення абразивного інструменту, переважно робочого шару прецизійних складнопрофільних шліфувального та правлячого алмазно-абразивних інструментів, на металевій основі з зернами надтвердих матеріалів (НТМ), який забезпечує підвищення зносостійкості, довговічності і працездатності алмазно-абразивних інструментів, що, в свою чергу, покращує якість оброблюваних поверхонь.

Для цього у способі виготовлення робочого шару прецизійних складнопрофільних шліфувального та правлячого алмазно-абразивних інструментів, що включає виготовлення металевої основи з зернами НТМ, закріпленими в ній гарячим пресуванням та спіканням у прес-формі під тиском з наступним охолодженням, або електролітичним осадженням металу для закріплення зерен НТМ, згідно винаходу, додатково на робочий шар прецизійних складнопрофільних шліфувального та правлячого алмазно-абразивних інструментів електрохімічним способом наносять композиційні металеві покриття з ультрадисперсними алмазами (УДА); для підвищення зносостійкості, довговічності і працездатності робочого шару прецизійних складнопрофільних шліфувального та правлячого алмазно-абразивних інструментів додатково в електроліт з ультрадисперсними алмазами додають визначену (0,3-4) г/л кількість бору.