

1. Пристрій для магнітно-абразивної обробки, головним чином для шліфування плоских поверхонь виробів, що включає індуктор на постійних магнітах, привід індуктора в обертання, пристосування для подачі в зону обробки підібраної дози магнітно-абразивного порошку з одночасним збиранням і видаленням з неї відпрацьованих відходів обробки, пристосування для закріплення оброблюваного виробу, яке **відрізняється** тим, що індуктор виконаний у вигляді горизонтально розташованого металевого несучого диска, закріпленого на наведеній в обертання вертикальній осі, до нижньої площини якого прикріплений диск з тим же зовнішнім діаметром з немагнітного матеріалу з розрахунковою кількістю осередків - пазів подовженої форми, розміщених у формі спіралі по колу поблизу від краю диска, з встановленими в них плоскими постійними магнітами, пристосування для подачі в зону обробки підібраної дози ферабразивних порошків (ФАП) з одночасним видаленням з неї і збором відпрацьованих відходів шліфування, що виконують шляхом занурення диска зазначеного індуктора з постійними магнітами в порожнину немагнітної ємності чашоподібної форми на підібраній відстані від дна і країв чаші, для чого поздовжні осі зазначених постійних магнітів розміщені таким чином, щоб при обертанні диска сили тертя об поверхню деталі, що шліфується, зміщати ФАП на кінець магнітів в напрямку від краю диска до його центру з можливістю видалення немагнітних відходів шліфування і збирання їх біля дна зазначеної чашоподібної ємності, а також перемішування ФАП у зоні обробки з одночасним переходом його, починаючи з найпершого магніту, на кожну наступну, причому, поруч з кінцем останнього постійного магніту на окружності диска розміщений додатковий постійний магніт, поздовжня вісь якого з'єднує кінці першого і останнього зазначених постійних магнітів, для переміщення ФАП знову в зону обробки першого постійного магніту, а біля дна чашоподібної ємності закріплена немагнітна підставка з розподільником ФАП для установки і кріплення оброблюваного виробу.
2. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що як привод індуктора в обертання використаний верстат марки МІ 12 Полтавського заводу, забезпечений ступінчастим регулюванням швидкості обертання, з максимально допустимим діаметром диска індуктора 340 мм, по колу якого закріплені 24 постійні магніти з індукцією 0,4 Тл.
3. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що по торцю немагнітного диска закріплений зміцнюючий обід з немагнітного матеріалу, відстань від торця якого до бортів немагнітної чашоподібної ємності вибрано рівним 40-45 мм, а відстань зони обробки до дна зазначеної чашоподібної ємності вибрано 35 ± 1 мм.