



(19)

Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11)

EP 1 464 430 A8

(12)

**KORRIGIERTE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

Hinweis: Bibliographie entspricht dem neuesten Stand

(15) Korrekturinformation:

**Korrigierte Fassung Nr. 1 (W1 A1)**  
INID code(s) 54,72

(51) Int Cl. 7: **B23H 1/02**

(48) Corrigendum ausgegeben am:

26.01.2005 Patentblatt 2005/04

(43) Veröffentlichungstag:

06.10.2004 Patentblatt 2004/41

(21) Anmeldenummer: **03007411.6**(22) Anmeldetag: **02.04.2003**

(84) Benannte Vertragsstaaten:

**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR**  
**HU IE IT LI LU MC NL PT RO SE SI SK TR**

Benannte Erstreckungsstaaten:

**AL LT LV MK**(71) Anmelder: **AGIE SA****6616 Losone (CH)**

- **Knaak, Reto**  
6612 Ascona (CH)
- **Bonini, Stefano**  
6614 Brissago (CH)

(72) Erfinder:

- **Boccadoro, Marco**  
6653 Verscio (CH)

(74) Vertreter: **Jacoby, Georg, Dr. et al**  
**Samson & Partner,**  
**Widenmayerstrasse 5**  
**80538 München (DE)**

**(54) Verfahren und Vorrichtung zum funkenerosiven Bearbeiten eines Werkstückes**

(57) Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum funkenerosiven Bearbeiten eines Werkstückes. Hierbei wird ein Erosionsimpuls an die Werkzeugelektrode angelegt. Ferner wird während der Dauer des Erosionsimpulses die an der Werkzeugelektrode anliegende Spannung ( $U_e$ ) erfaßt. Schließlich wird der Erosionsimpuls unterbrochen, nachdem ein asymptotisches Verhalten der erfaßten Spannung ( $U_e$ ) oder einer daraus abgeleiteten Größe, wie die Entladeleistung oder das Verhältnis von erfaßter Spannung zu dabei fließendem Strom, ermittelt wurde. Schließlich kann vor dem Unterbrechen des Erosionsimpulses eine Stromerhöhung erfolgen.

