

**Rys. 2.2.** Klasyfikacja obróbki ścierniej [2.3]

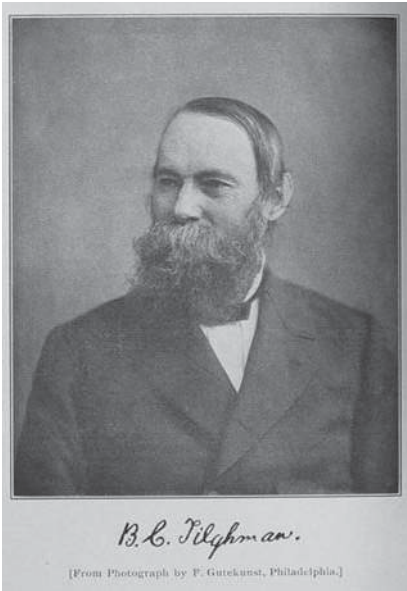
rodzaju obróbki luźnym ścierniwem. W obróbce strumieniowo-ścierniej ścierniwo uformowane w strumień uderzający w obrabianą powierzchnię uzyskuje tę niezbędną prędkość za pomocą płynów (powietrze lub woda) pod ciśnieniem lub przy użyciu koła rzutowego. Ziarna ścierne powinny uzyskać taką prędkość, aby pomimo swojej niedużej masy były zdolne wykonać pracę skrawania.

---

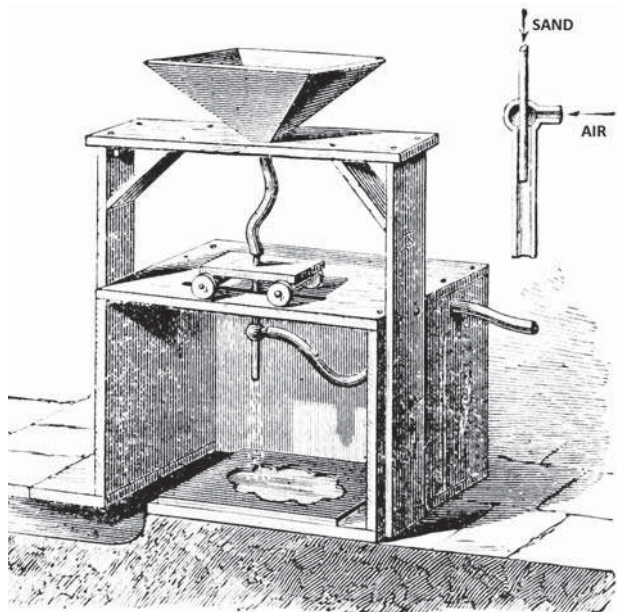
## 2.2. Historia rozwoju obróbki strumieniowo-ścierniej

Obróbka strumieniowo-ścierna jest metodą obróbki o prawie 150-letniej tradycji. Jako pierwszy na świecie tę metodę obróbki zaproponował amerykański chemik z Filadelfii generał Benjamin Chew Tilghman (rys. 2.3). Obserwacja skutków uderzeń strumienia piasku kwarcowego na pustyni była inspiracją dla Tilghmana do zaproponowania w 1870 roku piaskowania jako metody obróbki powierzchni. Ideę takiej obróbki

dobrze ilustruje proste urządzenie, którego oryginalny schemat zamieszczono na rys. 2.4. Urządzenie to można określić współcześnie jako oczyszczarka pneumatyczna ciśnieniowa.



**Rys. 2.3.** Twórca metody obróbki strumieniowo-ściernej Benjamin Chew Tilghman [2.17]



**Rys. 2.4.** Urządzenie Tilghmana do piaskowania [2.14]