



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,
ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) ОПИСАНИЕ ПОЛЕЗНОЙ МОДЕЛИ К ПАТЕНТУ (ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ)

(21), (22) Заявка: 2009101770/22, 21.01.2009

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
21.01.2009

(45) Опубликовано: 27.04.2009 Бюл. № 12

Адрес для переписки:
129090, Москва, а/я 11, Патентная фирма
ПРОПАТЕНТ, И.А.Чикину

(72) Автор(ы):

ШАЕВ Евгений Яковлевич (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Общество с ограниченной
ответственностью "Альтерпласт" (RU)

(54) ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЗАЧИСТКИ КОНЦОВ АРМИРОВАННЫХ ПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ И РЕЗЕЦ ДЛЯ НЕГО

(57) Формула полезной модели

1. Инструмент для зачистки концов армированных полимерных труб содержит корпус с, по меньшей мере, одним осевым круглым сквозным или глухим отверстием, которое на входном участке у торца корпуса имеет форму цилиндра с диаметром, соответствующим диаметру армированной полимерной трубы, а также резец в форме пластины, корпус выполнен с прорезью в форме расположенного радиально сегмента в стенке корпуса, открытой внутрь отверстия на его указанном участке, резец выполнен с режущей кромкой, которая имеет, по меньшей мере, один прямой основной участок, образованный одной из поверхностей пластины резца и гранью заточки, ориентированной по отношению к образующей с ней первый участок режущей кромки поверхностью пластины резца угол, не превышающий 45°, при этом резец закреплен на боковой поверхности прорези в корпусе, которая выполнена параллельной плоскости, проходящей через ось отверстия в корпусе, и расположена на расстоянии от нее, и ориентирован гранью заточки основного участка режущей кромки к оси отверстия в корпусе и основным участком режущей кромки параллельно оси отверстия в корпусе.

2. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что отверстие в корпусе выполнено с последовательно расположенным входному участку дополнительным центрирующим участком с радиусом, соответствующим расстоянию от оси отверстия до основного участка режущей кромки резца.

3. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что отверстие в корпусе выполнено с поперечной оси отверстия поверхностью, образованной ступенькой на боковой поверхности отверстия в корпусе или дном глухого отверстия, которая расположена на расстоянии по направлению вдоль оси отверстия от основного участка режущей кромки резца.

4. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что угол между гранью заточки резца и

образующей с ней основной участок режущей кромки поверхностью пластины резца равен 35° .

5. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что резец выполнен с дополнительным прямым участком режущей кромки, расположенным под острым углом к линии основного прямого участка со смещением вглубь пластины резца, при этом угол между гранью заточки дополнительного участка режущей кромки и образующей основной участок режущей кромки поверхностью пластины резца не превышает 45° .

6. Инструмент по п.5, отличающийся тем, что угол между линиями основного и дополнительного прямых участков режущей кромки равен 30° .

7. Инструмент по п.5, отличающийся тем, что угол между поверхностью пластины резца, образующей основной участок режущей кромки, и гранью заточки дополнительного участка режущей кромки равен 35° .

8. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что корпус выполнен с, по меньшей мере, одной закрепленной на корпусе радиальной ручкой в виде стержня или с хвостовиком для закрепления в патроне вращающего инструмента, выполненным на корпусе по оси отверстия в корпусе со стороны корпуса, противоположной торцу с отверстием.

9. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что резец выполнен с продолговатым отверстием, вытянутым в направлении, перпендикулярном основному участку режущей кромки, через которое проходит резьбовой крепежный элемент, ввинченный в резьбовое отверстие в корпусе для закрепления резца на корпусе и регулировки его положения.

10. Резец инструмента для зачистки концов армированных полимерных труб выполнен в форме пластины с режущей кромкой, которая имеет прямые основной и дополнительный участки, линия дополнительного участка режущей кромки расположена под острым углом к линии основного участка, причем дополнительный участок режущей кромки смещен вглубь пластины резца, при этом основной и дополнительный участки образованы одной из поверхностей пластины резца и гранями заточки, составляющим с этой поверхностью пластины резца углы, не превышающие 45° .

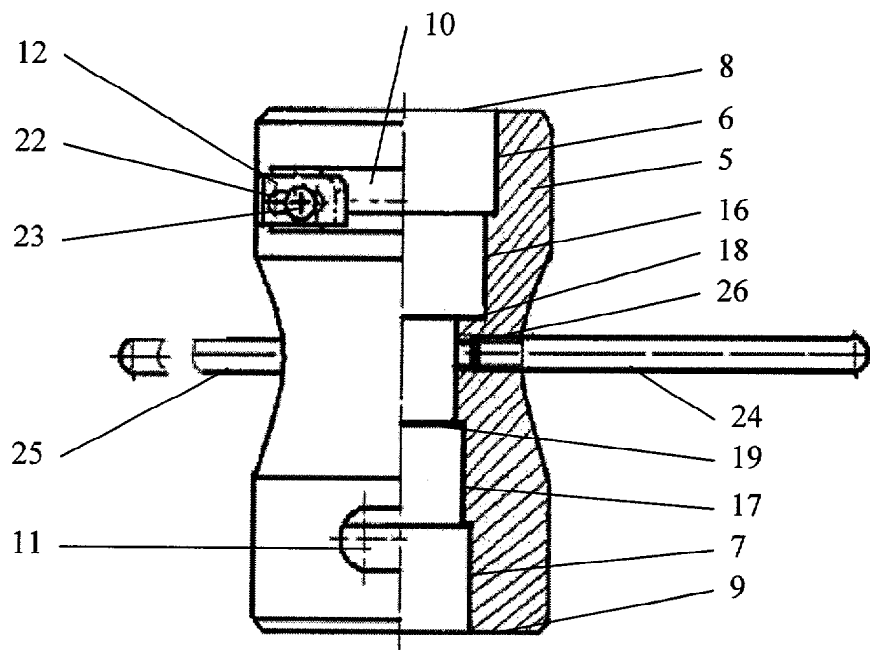
11. Резец по п.10, отличающийся тем, что угол между линиями основного и дополнительного прямых участков режущей кромки равен 30° .

12. Резец по п.10, отличающийся тем, что углы между образующей режущую кромку поверхностью пластины резца и гранями заточки основного и дополнительного участков режущей кромки равны 35° .

13. Резец по п.10, отличающийся тем, что резец выполнен с продолговатым отверстием, вытянутым в направлении, перпендикулярном основному участку режущей кромки, для крепления резца резьбовым крепежным элементом и регулировки положения резца.

RU 8 2 4 4 1 U 1

RU 8 2 4 4 1 U 1



RU 82441 U1

RU 82441 U1