



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,
ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**(21), (22) Заявка: **2006128078/02**, 12.01.2005(30) Конвенционный приоритет:
04.02.2004 IL 160223(43) Дата публикации заявки: **10.03.2008 Бюл. № 7**(85) Дата перевода заявки РСТ на национальную фазу:
04.09.2006(86) Заявка РСТ:
IL 2005/000042 (12.01.2005)(87) Публикация РСТ:
WO 2005/075135 (18.08.2005)Адрес для переписки:
**103062, Москва, ул. Покровка, д.33/22, стр.1,
агентство "ИНТЭЛС", пат.пов. О.М.Дьяконовой**(71) Заявитель(и):
ИСКАР ЛТД. (IL)(72) Автор(ы):
**СМИЛОВИЧИ Кэрол (IL),
БАЛЛАС Ассаф (IL)**(54) **ДВУХСТОРОННЯЯ РЕЖУЩАЯ ПЛАСТИНА**

(57) Формула изобретения

1. Двухсторонняя режущая пластина (10) для использования во фрезях, имеющая две идентичные противоположные торцовые поверхности (12) и периферийную боковую поверхность (14), расположенную между ними и включающую две противоположные идентичные главные боковые поверхности (18),

четыре отстоящие друг от друга главные режущие кромки (34), каждая из которых образована на пересечении каждой главной боковой поверхности (18) с каждой торцовой поверхностью (12) и

главную заднюю поверхность (50), примыкающую к каждой главной режущей кромке (34), причем в каждом поперечном сечении режущей пластины (10) плоскостью, в основном перпендикулярной главным боковым поверхностям (18) линии (L, LA, LB, LC), касательные к каждой главной задней поверхности (50) и проходящие от соответствующей ей главной режущей кромки (34), наклонены к средней плоскости (M) режущей пластины (10) наклонены под острым внутренним углом (α , α_A , α_B , α_C) и при этом

каждая торцовая поверхность (12) включает переднюю поверхность (44), примыкающую к каждой главной режущей кромке (34) и проходящую от главных режущих кромок в основном в направлении внутрь режущей пластины (10) к внутренней торцовой поверхности (46), отличающаяся тем, что каждая торцовая поверхность (12) имеет четыре угла (28, 30), два диагонально противоположных заниженных угла (30) и два диагонально противоположных приподнятых угла (28), причем заниженные углы (30) расположены ближе к средней плоскости (M), чем приподнятые углы (28),

каждая торцовая поверхность (12) имеет две приподнятые угловые кромки (40) и две заниженные угловые кромки (42), образованные на пересечении угловых боковых

поверхностей (20) с каждой торцовой поверхностью (12), приподнятые угловые кромки (40) выполнены в виде угловых режущих кромок, заниженные угловые кромки выполнены в виде угловых режущих кромок,

каждая главная режущая кромка (34) проходит между приподнятой угловой кромкой (40) и соответствующей заниженной угловой кромкой (42), и

каждая вспомогательная режущая кромка (36) проходит между приподнятой угловой кромкой (40) и соответствующей заниженной угловой кромкой (42).

2. Режущая пластина (10) по п.1, в которой в каждом поперечном сечении плоскостью, в основном перпендикулярной главным боковым поверхностям (18), линия его пересечения с главной задней поверхностью выполнена в виде прямой.

3. Режущая пластина (10) по п.1, в которой в каждом поперечном сечении плоскостью, в основном перпендикулярной главным боковым поверхностям (18), линия его пересечения с главной задней поверхностью выполнена в виде выпуклой кривой.

4. Режущая пластина (10) по п.3, в которой в каждом поперечном сечении плоскостью, в основном перпендикулярной главным боковым поверхностям (18), линия его пересечения с каждой передней поверхностью (44) выполнена в виде прямой.

5. Режущая пластина (10) по п.3, в которой в каждом поперечном сечении плоскостью, в основном перпендикулярной главным боковым поверхностям (18), линия его пересечения с каждой передней поверхностью (44) выполнена в виде вогнутой кривой.

6. Режущая пластина (10) по п.1, в которой периферийная боковая поверхность (14) включает две противоположащие идентичные вспомогательные боковые поверхности (16) с вспомогательной режущей кромкой (36), образованной на пересечении каждой вспомогательной боковой поверхности (16) с каждой торцовой поверхностью (12).

7. Режущая пластина (10) по п.1, в которой главные боковые поверхности (18) выполнены в основном в форме параллелограмма.

8. Режущая пластина (10) по п.3, в которой внутренняя торцовая поверхность (46) каждой торцовой поверхности (12) выполнена плоской, а внутренние торцовые поверхности (46) обеих торцовых поверхностей (12) расположены параллельно друг другу.

9. Режущая пластина (10) по п.1, в которой вспомогательные режущие кромки выполнены прямыми.

10. Режущая пластина (10) по п.1, в которой сквозное отверстие (22) расположено между и открыто на главные боковые поверхности (18).