



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2012135705/02, 21.01.2011

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
21.01.2010 АТ А74/2010

(43) Дата публикации заявки: 10.03.2014 Бюл. № 7

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 21.08.2012(86) Заявка РСТ:
АТ 2011/000037 (21.01.2011)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/088492 (28.07.2011)Адрес для переписки:
109012, Москва, ул. Ильинка, 5/2, ООО
"Союзпатент"

(71) Заявитель(и):

**ШВЕРБАУ ГМБХ УНД КО.КГ (DE),
МАШИНЕНФАБРИК ЛИЦЕН УНД
ГИССЕРАЙ ГЕЗ.М.Б.Х. (АТ)**

(72) Автор(ы):

РУНГЕР Хельмут (АТ)(54) **УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ РЕЗАНЬЕМ ПОВЕРХНОСТИ КАТАНИЯ
ГОЛОВКИ РЕЛЬСА**

(57) Формула изобретения

1. Устройство (1) для чистовой обработки резаньем поверхности (17) катания головки (2) рельса с перемещаемой вдоль головки (2) рельса рамой (5), в которой установлены с обеих сторон головки (2) рельса, выполненные с возможностью приведения во вращение в противоположных направлениях, фронтально подводимые к поверхности (17) катания обрабатывающие инструменты, отличающееся тем, что обрабатывающие инструменты выполнены в виде торцовых фрез (11), оси (12) вращения которых расположены в одной плоскости, и области резания которых перекрывают друг друга поперек продольного направления головки (2) рельса, при этом обе торцовых фрезы (11) посредством распределительной коробки (10) присоединены к общему приводу (9) вращения.

2. Устройство по п.1, отличающееся тем, что торцовые фрезы (11) имеют распределенные по периферии, оснащенные фрезерными ножами (14), радиальные выступы, которые предназначены для введения с радиальным промежутком в выемки (16) между смещенными на выемку выступами (15) соответственно расположенных напротив торцовых фрез (11).

3. Устройство по п.2, отличающееся тем, что плоскость (13) осей (12) вращения торцовых фрез (11) проходит перпендикулярно продольному направлению головки (2) рельса.

4. Устройство по любому из пп.1-3, отличающееся тем, что фрезерные ножи (14)

торцовых фрез (11) имеют соответствующие профилю поперечного сечения поверхности (17) катания профильные режущие кромки (18).

5. Устройство по любому из пп.1-3, отличающееся тем, что торцовые фрезы содержат, по меньшей мере, два радиально смещенных относительно друг друга венца фрезерных ножей (14) с прямыми режущими кромками (19), которые предназначены для формирования профиля поперечного сечения поверхности (17) катания в виде полигональной линии.

RU 2012135705 A

RU 2012135705 A