



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

(21)(22) Заявка: 2013144249, 02.03.2012

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:  
02.03.2012Дата регистрации:  
28.03.2017

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:  
03.03.2011 DE 102011005018.3

(43) Дата публикации заявки: 10.04.2015 Бюл. № 10

(45) Опубликовано: 28.03.2017 Бюл. № 10

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на  
национальной фазе: 03.10.2013(86) Заявка РСТ:  
EP 2012/000915 (02.03.2012)(87) Публикация заявки РСТ:  
WO 2012/116826 (07.09.2012)Адрес для переписки:  
105082, Москва, Спартаковский пер., д. 2, стр. 1,  
секция 1, этаж 3, "ЕВРОМАРКПАТ"(72) Автор(ы):  
ФУКС Рудольф (DE)(73) Патентообладатель(и):  
РОБЕРТ БОШ ГМБХ (DE)(56) Список документов, цитированных в отчете  
о поиске: US 4146962 A, 03.04.1979. EP 62188  
A2, 13.10.1982. FR 2597024 A1, 16.10.1987. RU  
2169070 C2, 20.06.2001. SU 13526 A1,  
31.03.1930.RU  
2 6 1 4 4 9 3  
C 2(54) **ОБРАБАТЫВАЮЩАЯ СИСТЕМА**(57) **Формула изобретения**

1. Обрабатывающая система, включающая по меньшей мере одну переносную технологическую машину с приводным узлом, по меньшей мере одно отрезное устройство для технологической машины, содержащее по меньшей мере один гибкий режущий орган (14a; 14b; 14c) и по меньшей мере один направляющий узел (16a; 16b; 16c) для направления движения гибкого режущего органа (14a; 14b; 14 c), и по меньшей мере одно направляющее устройство (18a; 18b; 18c) для направления по кромке реза, выполненное в виде линейного направляющего устройства, отличающаяся тем, что направляющее устройство (18a; 18b; 18c) выполнено с возможностью соединения с переносной технологической машиной посредством ее узла (30a; 30b) для соединения с направляющим устройством (18a; 18b; 18c) или с отрезным устройством посредством его узла (30c) для соединения с направляющим устройством (18a; 18b; 18c) и имеет по меньшей мере один направляющий по кромке реза элемент (20a, 22a; 20b; 20c), край которого, обращенный к отрезному устройству, в присоединенном состоянии

C 2  
2 6 1 4 4 9 3  
RU

направляющего устройства (18a; 18b; 18c) совпадает с кромкой реза, выполняемого в обрабатываемой заготовке гибким режущим органом (14a; 14b; 14c) отрезного устройства.

2. Обрабатывающая система по п. 1, отличающаяся тем, что по меньшей мере один направляющий по кромке реза элемент (20a, 22a; 20b; 20c) выполнен с возможностью приложения к отрезному устройству и/или к переносной технологической машине реакций связи, действующих по меньшей мере в двух взаимно противоположных направлениях, при перемещении отрезного устройства и/или при перемещении переносной технологической машины относительно направляющего по кромке реза элемента (20a, 22a; 20b; 20c), соединенного с отрезным устройством и/или с переносной технологической машиной.

3. Обрабатывающая система по п. 2, отличающаяся тем, что направляющий по кромке реза элемент (20a, 22a; 20b) имеет по меньшей мере один реброобразный соединительный элемент (24a, 54a; 24b), выполненный с возможностью соединения с геометрическим замыканием по меньшей мере с одним являющимся частью переносной технологической машины ответным соединительным элементом (26a, 28a; 26b, 28b) узла (30a; 30b) соединения с направляющим устройством.

4. Обрабатывающая система по п. 3, отличающаяся тем, что отрезное устройство, установленное на технологической машине, расположено в направлении, проходящем, по меньшей мере по существу, перпендикулярно плоскости резания гибкого режущего органа (14a; 14b), между по меньшей мере двумя соединительными элементами (26a, 28a; 26b, 28b) узла (30a; 30b) соединения с направляющим устройством.

5. Обрабатывающая система по п. 4, отличающаяся тем, что, по меньшей мере, направляющий узел (16a; 16b) отрезного устройства прилегает по меньшей мере к двум соединительным элементам (26a, 28a; 26b, 28b).

6. Обрабатывающая система по п. 2, отличающаяся тем, что узел (30a) соединения с направляющим устройством имеет продольную ось (32a), которая по меньшей мере в одном рабочем состоянии проходит, по меньшей мере по существу, перпендикулярно продольной оси (34a) приводного узла (36a) переносной технологической машины.

7. Отрезное устройство для обрабатывающей системы по одному из пп. 1-6, содержащее по меньшей мере один гибкий режущий орган (14c), по меньшей мере один направляющий узел (16c) для направления движения гибкого режущего органа (14c) и по меньшей мере один узел (30c) соединения с направляющим устройством (18c) для направления по кромке реза, выполненный с возможностью соединения с геометрическим замыканием по меньшей мере с одним направляющим по кромке реза элементом (20c) направляющего устройства (18c) для создания реакций связи, действующих на направляющий узел (16c) по меньшей мере в двух противоположных направлениях, причем узел (30c) соединения с направляющим устройством включает по меньшей мере один соединительный элемент (26c, 28c) для размещения в нем по меньшей мере одного реброобразного соединительного элемента (24c) направляющего по кромке реза элемента (20c).

8. Отрезное устройство по п. 7, в котором узел (30c) соединения с направляющим устройством выполнен по меньшей мере частично за одно целое с направляющим узлом (16c).

9. Переносная технологическая машина для обрабатывающей системы по одному из пп. 1-6, содержащая приводной узел, по меньшей мере один стыковочный узел (38a; 38b), выполненный с возможностью соединения с геометрическим и/или силовым замыканием с отрезным устройством, и по меньшей мере один узел (30a; 30b) соединения с направляющим устройством (18a; 18b) для направления по кромке реза, выполненный с возможностью соединения с геометрическим замыканием по меньшей мере с одним

направляющим по кромке реза элементом (20а, 22а; 20b) направляющего устройства (18а; 18b) для создания реакций связи, действующих на узел (30а; 30b) соединения с направляющим устройством по меньшей мере в двух противоположных направлениях, причем узел (30а) соединения с направляющим устройством выполнен по меньшей мере частично за одно целое со стыковочным узлом (38а), или узел (30b) соединения с направляющим устройством выполнен за одно целое с опорным узлом (128b), включающим в себя два опорных элемента (130b, 132b), прикладываемых к поверхности (48b) заготовки (46b) для направления движения переносной технологической машины при обработке заготовки (46b) и регулируемых по положению в направлении, проходящем, по меньшей мере по существу, перпендикулярно их опорной поверхности (134b), посредством регулировочного узла (136b).

RU  
2 6 1 4 4 9 3  
C 2

RU  
2 6 1 4 4 9 3  
C 2