РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(19) **RU** (11) **2012 157 220** (13) **A**

(51) МПК
B23B 27/10 (2006.01)

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: **2012157220/02, 25.05.2011**

Приоритет(ы):
(30) Конвенционный приоритет:
10.06.2010 IL 206283

(43) Дата публикации заявки: **20.07.2014** Бюл. № **20**

(85) Дата начала рассмотрения заявки PCT на национальной фазе: **10.01.2013**

(86) Заявка PCT:
IL 2011/000406 (25.05.2011)

(87) Публикация заявки PCT:
WO 2011/154933 (15.12.2011)

Адрес для переписки:
129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, строение 3, ООО "Юридическая фирма Городисский и Партнеры"

(71) Заявитель(и):
ИСКАР ЛТД. (IL)

(72) Автор(ы):
НЕЙМАН Григорий (IL),
АМСТИБОВИЦКИ Леонид (IL)

(54) РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ И ВЫПУСК ДЛЯ СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ СПЕЦИАЛЬНОЙ ФОРМЫ

(57) Формула изобретения

1. Режущий инструмент (10, 36, 43), содержащий канал (22) для смазочно-охлаждающей жидкости с выпуском (24, 26A, 28A, 30A, 32A, 34A) для смазочно-охлаждающей жидкости вытянутой формы, в котором средняя линия (A, 26C, 28C, 30C, 32C, 34C), продолжающаяся продольно вдоль выпуска (24, 26A, 28A, 30A, 32A, 34A) для смазочно-охлаждающей жидкости, содержит изгиб (60, 26C, 28G, 30D, 30E, 30F, 32F, 32G).

2. Режущий инструмент (36) по п.1, который дополнительно содержит корпус (38), выполненный с выпуском (32A) для смазочно-охлаждающей жидкости.

3. Режущий инструмент (43) по п.1, который дополнительно содержит корпус (43B), имеющий резервуар (43C) для выдачи смазочно-охлаждающей жидкости, установленный на нем, при этом резервуар (43C) для выдачи смазочно-охлаждающей жидкости содержит поверхность (43D) выпускного конца, выполненную с выпуском (26A) для смазочно-охлаждающей жидкости.

4. Режущий инструмент (10) по п.1, который дополнительно содержит корпус (12) режущего инструмента, имеющий резервуар (14A) для выдачи смазочно-охлаждающей жидкости, установленный на нем, и вытянутое сопло (14B), удерживаемое резервуаром (14A) для выдачи смазочно-охлаждающей жидкости, при этом

RU 2012157220 A

RU 2012157220 A

сопло (14B) содержит выпускной конец (20B), выполненный с выпуском (24) для смазочно-охлаждающей жидкости.

5. Режущий инструмент (10, 36, 43) по любому из пп.1-4, в котором вершина (26D) выпуска (26A) для смазочно-охлаждающей жидкости отнесена дальше от режущей секции (43B1), чем края (26E) выпуска (26A) для смазочно-охлаждающей жидкости рядом с вершиной (26D).

6. Режущий инструмент (10, 36, 43) по п.1, который дополнительно содержит режущий элемент (16), имеющий режущую кромку (16A), при этом кривизна изгиба (60) средней линии (A) выполнена для соответствия кривизне режущей кромки (16A).

7. Режущий инструмент (10, 36, 43) по п.6, в котором средняя линия (A) выпуска (24) для смазочно-охлаждающей жидкости выполнена для соответствия кривизне режущей кромки (16A) так, чтобы проекция режущей кромки (16A) соответствовала по форме по меньшей мере изгибу (60) средней линии (A).

8. Режущий инструмент (10, 36, 43) по п.6, который содержит только единственный выпуск (24) для смазочно-охлаждающей жидкости, выполненный с возможностью выдачи текучей среды на переднюю поверхность (32D) режущего элемента (16).

9. Режущий инструмент (10, 36, 43) по п.1, который дополнительно содержит дополнительный выпуск (42) для смазочно-охлаждающей жидкости, имеющий вытянутую форму.

10. Режущий инструмент (10, 36, 43) по п.1, который содержит только единственный выпуск (24) для смазочно-охлаждающей жидкости.

11. Режущий инструмент (10, 36, 43) по п.1, в котором траектория (FP) потока через канал (22) для смазочно-охлаждающей жидкости содержит по меньшей мере один изгиб (B1, B2).

12. Режущий инструмент (10, 36, 43) по п.1, который содержит поперечные края (22D) стенки, выступающие в канал (22) для смазочно-охлаждающей жидкости.

13. Режущий инструмент (10, 36, 43) по п.1, в котором выпуск (24) для смазочно-охлаждающей жидкости содержит вогнутые боковые края (24A,24B), каждый из которых имеет первую и вторую концевые точки (24A1, 24A2, 24B1, 24B2), нижний вогнутый край (24C), продолжающийся между первыми концевыми точками (24A1, 24B1) вогнутых боковых краев (24A, 24B), и верхний вогнутый край (24D), продолжающийся между вторыми концевыми точками (24A2, 24B2) вогнутых боковых краев (24A, 24B).

14. Режущий инструмент (10, 36, 43) по п.1, в котором форма выпуска (24) для смазочно-охлаждающей жидкости выбраны из группы, включающей дугообразную (26A), V-образную (28A), M-образную (30A) или S-образную (32A) форму.

15. Режущий инструмент (10, 36, 43) по п.1, в котором выпуск (24) для смазочно-охлаждающей жидкости содержит по меньшей мере один криволинейный край (24A, 24B, 24C, 24D).

16. Режущий инструмент (10, 36, 43) по п.14, в котором выпуск (24) для смазочно-охлаждающей жидкости содержит только криволинейные края (24A, 24B, 24C, 24D).

17. Режущий инструмент (10, 36, 43) по п.1, в котором выпуск (34A) для смазочно-охлаждающей жидкости имеет изменяющуюся величину размера (M1, M2) вдоль его длины.

18. Режущий инструмент (10, 36, 43) по п.1, в котором выпуск (24, 26A, 28A, 30A, 32A, 34A) для смазочно-охлаждающей жидкости образован внутри непрерывного края.

FA9A Признание заявки на изобретение отозванной

RU 2012157220 A

RU 2012157220 A

Заявка признана отозванной в связи с непредставлением в установленный срок ходатайства о проведении экспертизы заявки по существу

Дата, с которой заявка признана отозванной: 26.05.2014

Дата публикации: 20.07.2014

RU 2012157220 A

RU 2012157220 A