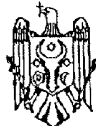




MD 3595 G2 2008.05.31

REPUBLICA MOLDOVA



(19) Agenția de Stat
pentru Proprietatea Intelectuală

(11) **3595** ⁽¹³⁾ **G2**
(51) Int. Cl.: **B23H 1/00** (2006.01)
B23H 7/02 (2006.01)
B23H 7/06 (2006.01)
B23F 9/06 (2006.01)

(12) **BREVET DE INVENȚIE**

(21) Nr. depozit: a 2005 0068 (22) Data depozit: 2005.03.04 (41) Data publicării cererii: 2006.10.31, BOPI nr. 10/2006	(45) Data publicării hotărârii de acordare a brevetului: 2008.05.31, BOPI nr. 5/2008
(71) Solicitant: UNIVERSITATEA TEHNICĂ A MOLDOVEI, MD (72) Inventatori: BOSTAN Ion, MD; DULGHERU Valeriu, MD; DICUSARĂ Ion, MD (73) Titular: UNIVERSITATEA TEHNICĂ A MOLDOVEI, MD	

(54) **Procedeu și dispozitiv de prelucrare prin electroeroziune a roților dințate
(variante)**

(57) **Rezumat:**

1

Invenția se referă la construcția de mașini, și anume la prelucrarea prin electroeroziune a roților dințate.

Procedeul de prelucrare prin electroeroziune a roților dințate, conform primei variante, constă în aceea că coroana roții dințate se formează printr-o serie de deplasări consecutive coordonate ale sculei-electrod filiforme, obținute printr-un program computerizat de dirijare de la interpolatoare liniare. Noutatea invenției constă în aceea că roții dințate i se comunică o mișcare sfero-spațială de precesie în jurul centrului de precesie „O” și o mișcare de rotație. Totodată, sculei-electrod filiforme i se comunică prin intermediul interpolatoarelor astfel de mișcări coordonate (Z_2 , Y_2) și (Z_3 , Y_3), care asigură trecerea generatoarei conului format la uzarea sculei-electrod filiforme în planul normal la profilul dintelui prin centrul de precesie „O”.

Procedeul, conform variantei a doua, constă în aceea că roții dințate i se comunică o mișcare de rotație în jurul axei sale. Totodată, sculei-electrod filiforme i se comunică prin intermediul interpolatoarelor mișcări coordonate (Z_2 , Y_2) și (Z_3 , Y_3), care-i asigură unui punct „F” de pe generatoarea conului format la uzarea sculei-electrod filiforme în planul normal la profilul dintelui o mișcare sfero-spațială de precesie în jurul centrului de precesie „O”.

2

Dispozitivul de prelucrare prin electroeroziune a roților dințate, conform primei variante, include o carcasă, pe care sunt montate o sculă (3), un mecanism de rotire a roții prelucrate (2), instalat cu posibilitatea deplasării sfero-spațiale în jurul centrului de precesie „O”, și un sistem de comandă computerizat. Noutatea constă în aceea că scula (3) este executată în formă de electrod filiform. Carcasa este dotată cu două interpolatoare, amplasate în zone diametral opuse față de centrul de precesie „O”, totodată interpolatoarele includ câte două servomotoare (6) cu axele reciproc perpendiculare, aflate în planurile $Y_2O_2X_2$ și, respectiv, $Y_3O_3X_3$ și legate cinematic prin ghidaje (4, 5) cu scula-electrod (3) filiformă.

În dispozitiv, conform variantei a doua, interpolatoarele includ câte un element turnant, pe care sunt fixate două servomotoare, unul dintre care este amplasat cu axa de rotație verticală, iar al doilea cu axa de rotație orizontală, și este legat cinematic cu o sanie montată pe elementul turnant. În săniile este fixată cinematic scula-electrod filiformă.

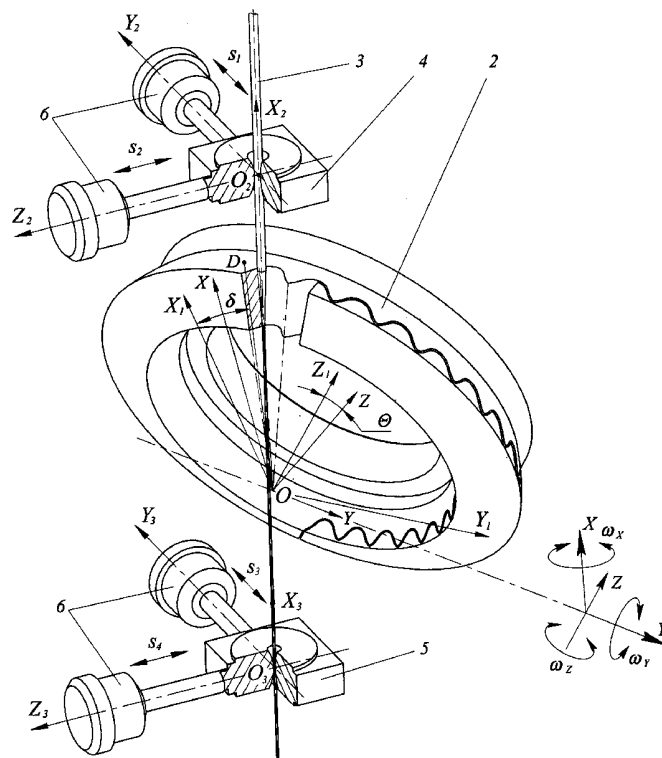
Revendicări: 5

Figuri: 10

MD 3595 G2 2008.05.31

MD 3595 G2 2008.05.31

3



Descriere:

Invenția se referă la construcția de mașini, și anume la prelucrarea prin electroeroziune a roților dințate.

Este cunoscut aparatul de prelucrare prin electroeroziune cu fir, care include o baie pentru fluidul dielectric instalată pe o carcasă, un electrod filiform fiind tensionat cu ghidaje. Un semifabricat instalat cu zona de prelucrare și plasat în plan vertical, un element mobil care conține un pantograf și un mecanism de acționare [1].

Dezavantajul acestei soluții constă în gabaritele prea mari ale dispozitivului.

Mai este cunoscut un procedeu de prelucrare prin electroeroziune a roților dințate, în care coroana roții dințate se formează printr-o consecutivitate de deplasări coordonate ale unei scule-electrod filiforme obținute printr-un program computerizat de dirijare de la interpolatoare liniare [2].

Dezavantajul acestei soluții constă în aceea că nu permite prelucrarea dinților modificați ai roților dințate precesionale.

Cea mai apropiată soluție este dispozitivul de prelucrare a roților dințate precesionale, care include o carcasă, pe care sunt montate o sculă și un mecanism de rotire a roții prelucrate. Mecanismul de rotire a roții prelucrate este montat cu posibilitatea deplasării suplimentare sfero-spațiale față de centrul de precesie și este dotat cu un sistem de comandă computerizat [3].

Dezavantajul acestei soluții constă în aceea că dispozitivul nu permite compensarea erorii apărute în urma uzurii sculei-electrod filiform.

Problema pe care o rezolvă prezenta invenție este lărgirea posibilităților tehnologice și compensarea erorii apărute în urma uzurii sculei-electrod filiforme.

Procedeu de prelucrare prin electroeroziune a roților dințate, conform primei variante, înlătură dezavantajele menționate mai sus prin aceea că coroana roții dințate se formează printr-o serie de deplasări consecutive coordonate ale sculei-electrod filiforme, obținute printr-un program computerizat de dirijare de la interpolatoare liniare. Roții dințate i se comunică o mișcare sfero-spațială de precesie în jurul centrului de precesie „O”, în care mișcarea unui punct „D” al roții dințate este descrisă de ecuațiile:

$$\begin{aligned} X_D &= R \cos \delta [-\cos \psi \sin (Z_1/Z_2) + \sin \psi \cos (Z_1 \psi / Z_2)] - R \sin \delta \sin \psi \sin \theta; \\ Y_D &= -R \cos \delta [\sin \psi \sin (Z_1/Z_2) + \cos \psi \cos (Z_1 \psi / Z_2)] - R \sin \delta \cos \psi \sin \theta; \\ Z_D &= -R \cos \delta \cos (Z_1 \psi / Z_2) \sin \theta - R \sin \delta \cos \theta, \end{aligned}$$

și o mișcare de rotație determinată de relația:

$$\varphi = (Z_1 - Z_2) \cdot 2\pi / Z_2,$$

unde: θ este unghiul de nutație;

ψ – unghiul de precesie;

R – distanța de la originea axelor de coordonate X, Y, Z până la punctul examinat;

Z_1, Z_2 – numărul de dinți ai roții dințate și, respectiv, ai roții cu care va angrena, totodată, sculei-electrod filiforme i se comunică prin intermediul interpolatoarelor astfel de mișcări coordonate (Z_2, Y_2) și (Z_3, Y_3) , care asigură ca generatoarea conului format la uzarea sculei-electrod filiforme în planul normal la profilul dintelui să treacă prin centrul de precesie „O”.

Procedeu de prelucrare prin electroeroziune a roților dințate, conform variantei a doua constă în aceea că coroana roții dințate se formează printr-o serie de deplasări consecutive coordonate ale sculei-electrod filiforme, obținute printr-un program computerizat de dirijare de la interpolatoare liniare. Roții dințate i se comunică o mișcare de rotație în jurul axei sale determinată de relația:

$$\varphi = (Z_1 - Z_2) \cdot 2\pi / Z_2,$$

unde: Z_1, Z_2 – numărul de dinți ai roții dințate și, respectiv, ai roții cu care va angrena, totodată, sculei-electrod filiforme i se comunică prin intermediul interpolatoarelor mișcări coordonate (Z_2, Y_2) și (Z_3, Y_3) , care-i asigură unui punct „F” de pe generatoarea conului format la uzarea sculei-electrod filiforme în planul normal la profilul dintelui o mișcare sfero-spațială de precesie în jurul centrului de precesie „O”, descrisă de ecuațiile:

$$\begin{aligned} X_F &= R \cos \delta [-\cos \psi \sin (Z_1/Z_2) + \sin \psi \cos (Z_1 \psi / Z_2)] - R \sin \delta \sin \psi \sin \theta; \\ Y_F &= -R \cos \delta [\sin \psi \sin (Z_1/Z_2) + \cos \psi \cos (Z_1 \psi / Z_2)] - R \sin \delta \cos \psi \sin \theta; \\ Z_F &= R \cos \delta \cos (Z_1 \psi / Z_2) \sin \theta - R \sin \delta \cos \theta. \end{aligned}$$

Dispozitivul de prelucrare prin electroeroziune a roților dințate, conform primei variante, include o carcasă, pe care sunt montate o sculă, un mecanism de rotire a roții prelucrate, instalat cu posibilitatea deplasării sfero-spațiale în jurul centrului de precesie „O” și un sistem de comandă computerizat. Scula este executată în formă de electrod filiform, carcasa este dotată cu două interpolatoare, amplasate în zone diametral opuse față de centrul de precesie „O”, totodată interpolatoarele includ câte două servomotoare cu axe reciproc perpendiculare, aflate în planurile $Y_2O_2X_2$ și, respectiv, $Y_3O_3X_3$ și legate cinematic prin ghidaje cu scula-electrod filiformă.

Dispozitivul de prelucrare a roților dințate, conform variantei a doua, include o carcasă, pe care sunt montate o sculă, un mecanism de rotire a roții prelucrate, instalat cu posibilitatea deplasării sfero-spațiale în

jurul centrului de precesie „O”, și un sistem de comandă computerizat. Scula este executată în formă de
electrod filiform, carcasa este dotată cu două interpolatoare, amplasate în zone diametral opuse față de
centrul de precesie „O”, totodată interpolatoarele includ câte un element turnant, pe care sunt fixate două
servomotoare, unul dintre care este amplasat cu axa de rotație verticală, iar al doilea - cu axa de rotație
5 orizontală și este legat cinematic cu o sanie montată pe elementul turnant; în sanii este fixată cinematic
scula-electrod filiformă. Mecanismul de rotire a roții prelucrate este executat ca o masă turnantă.

Modul de realizare a procedurii constă în următoarele:

În prima variantă, roata semifabricat efectuează mișcare precesională în jurul centrului de precesie „O”
și de rotație în jurul axei proprii, iar sculei-electrod filiforme i se comunică prin intermediul
10 interpolatoarelor mișcări coordonate, care asigură ca generatoarea conului format la uzura sculei-electrod
filiforme în planul normal la profilul dintelui să treacă prin centrul de precesie „O”.

În varianta a doua, roata semifabricat efectuează doar mișcare de rotație în jurul axei proprii, iar sculei-
electrod filiform i se comunică suplimentar prin intermediul interpolatoarelor mișcări coordonate, care-i
asigură generatoarei conului format la uzura sculei-electrod filiforme în planul normal la profilul dintelui o
15 mișcare sfero-spațială de precesie în jurul centrului de precesie „O”.

Procedul de prelucrare prin electroeroziune cu fir a roților dințate precesionale asigură următoarele
avantaje:

- posibilitatea compensării erorii apărute în urma uzurii sculei-electrod filiforme;
- precizie înaltă a suprafețelor prelucrate;
- 20 - posibilitatea realizării profilurilor dinților cu forme diferite (convex-concav, în arc de cerc);

Invenția se explică prin desenele din figurile 1...10, care reprezintă:

- fig. 1, schema de prelucrare prin electroeroziune cu sculă-electrod filiformă a danturii roții dințate
precesionale;

- fig. 2, conicitatea apărută în urma uzurii sculei-electrod filiforme la prelucrarea prin electroeroziune a
25 danturii roții dințate precesionale;

- fig. 3, planul normal la profilul dintelui dus prin urma generatoarei conului apărut în urma uzurii
sculei-electrod filiforme;

- fig. 4, abaterea unghiulară β a axei sculei-electrod filiforme în planul normal la profilul dintelui
cauzată de uzura sculei, și traiectoria axei sculei în timpul prelucrării;

30 - fig. 5, vederea I mărită cu explicarea obținerii traiectoriei de mișcare a axei sculei-electrod filiform la
modificarea dinților roții dințate precesionale;

fig. 6, schema apariției conicității în urma uzurii sculei-electrod filiforme la prelucrarea danturii roților
dințate precesionale și parametrii care o caracterizează;

fig. 7, schema principală de realizare a procedurii de prelucrare a danturii roților dințate precesionale,
35 unde, roata semifabricat efectuează mișcare precesională în jurul centrului de precesie „O” și de rotație în
jurul axei proprii, iar sculei-electrod filiform i se comunică prin intermediul interpolatoarelor mișcări
ordonate, care asigură ca generatoarea conului format la uzura sculei-electrod filiform în planul normal
la profilul dintelui să treacă prin centrul de precesie „O”;

- fig. 8, schema principală de realizare a procedurii de prelucrare a danturii roților dințate
40 precesionale, unde, roata semifabricat efectuează doar mișcare de rotație în jurul axei proprii, iar sculei-
electrod filiforme i se comunică suplimentar, prin intermediul interpolatoarelor, mișcări coordonate, care-i
asigură generatoarei conului format la uzura sculei-electrod filiforme în planul normal la profilul dintelui
mișcare sfero-spațială de precesie în jurul centrului de precesie „O”.

- fig. 9, schema principală de realizare a procedurii de prelucrare a danturii roților dințate
45 precesionale, unde, roata semifabricat efectuează mișcare precesională în jurul centrului de precesie „O” și
de rotație în jurul axei proprii, iar sculei-electrod filiforme i se comunică prin intermediul interpolatoarelor
polare mișcări coordonate, care asigură ca generatoarea conului format la uzura sculei-electrod filiforme în
planul normal la profilul dintelui să treacă prin centrul de precesie „O”.

- fig. 10, schema principală de realizare a procedurii de prelucrare a danturii roților dințate
50 precesionale, unde, roata semifabricat efectuează doar mișcare de rotație în jurul axei proprii, iar sculei-
electrod filiforme i se comunică suplimentar prin intermediul interpolatoarelor polare mișcări coordonate,
care-i asigură generatoarei conului format la uzura sculei-electrod filiforme în planul normal la profilul
dintelui mișcare sfero-spațială de precesie în jurul centrului de precesie „O”.

55 Dispozitivul de prelucrare prin electroeroziune a roților dințate precesionale include un mecanism de
antrenare 1 a roții semifabricat în mișcare precesională și de rotație, o roata semifabricat 2, o scula-electrod
filiformă 3, un ghidaj superior 4, un ghidaj inferior 5, niște servomotoare 6, un servomotor cu axa verticală
7, un servomotor cu axa orizontală 8, un element turnant 9, o sanie superioară 10 și o sanie inferioară 11.

60 Procedul funcționează în felul următor.

La primirea semnalelor electrice, servomotoarele 6 comunică ghidajelor interior 4 și exterior 5 mișcări coordonate S_1S_2 și S_3S_4 în planurile $Z_2O_2Y_2$ și, respectiv $Z_3O_3Y_3$, care asigură ca generatoarea conului format la uzarea sculei-electrod filiforme 3 în planul normal la profilul dintelui să treacă prin centrul de precesie „O”, față de care roata semifabricat 2, care efectuează mișcare precesională și de rotație.

5 În prima variantă, roata semifabricat 2 efectuează doar mișcare de rotație în jurul axei proprii, iar servomotoarele 6 comunică ghidajelor interior 4 și exterior 5 mișcări coordonate S_1S_2 și S_3S_4 în planurile $Z_2O_2Y_2$ și, respectiv $Z_3O_3Y_3$, care asigură obținerea profilului dinților roților dințate precesionale.

10 În a doua variantă, sculei-electrod 3 i se comunică mișcări care asigură ca generatoarea conului format la uzarea sculei-electrod filiform în planul normal la profilul dintelui să treacă prin centrul de precesie „O” când roata semifabricat 2 efectuează mișcare precesională și de rotație, primesc sania superioară 10 și sania inferioară 11 prin intermediul servomotoarelor cu axele verticale 7 și servomotoarelor cu axă orizontală 8. Servomotorul cu axa verticală 7 asigură rotirea elementului turnant 9 cu valorile φ_2 și, respectiv φ_3 , iar servomotorul cu axa orizontală 8, montat pe elementul turnant 9 comunică săniile superioare 10 și săniile inferioare 11 mișcări de translație p_2 și p_3 . În urma combinărilor mișcărilor de rotație φ_2 , φ_3 și de translație p_2 , p_3 are loc o interpolare polară a mișcării săniilor superioară 10 și inferioară 11 în planurile $Z_2O_2Y_2$ și, respectiv $Z_3O_3Y_3$.

15 În altă variantă, roata semifabricat 2 efectuează doar mișcare de rotație în jurul axei proprii, iar servomotorul cu axa verticală 7 și servomotorul cu axa orizontală 8 comunică săniilor superioară 10 și respectiv inferioară 11 mișcări de rotație φ_2 , φ_3 și de translație p_2 , p_3 coordonate în planurile $Z_2O_2Y_2$ și, respectiv $Z_3O_3Y_3$, care asigură obținerea profilului dinților roților dințate precesionale.

25

(57) Revendicări:

1. Procedeu de prelucrare prin electroeroziune a roților dințate, care constă în aceea că coroana roții dințate se formează printr-o serie de deplasări consecutive coordonate ale sculei-electrod filiforme, obținute printr-un program computerizat de dirijare de la interpolatoare liniare, **caracterizat prin aceea că** roții dințate i se comunică o mișcare sfero-spațială de precesie în jurul centrului de precesie „O”, în care mișcarea unui punct „D” al roții dințate este descrisă de ecuațiile:

$$\begin{aligned} X_D &= R \cos \delta [-\cos \psi \sin (Z_1/Z_2) + \sin \psi \cos (Z_1\psi/Z_2)] - R \sin \delta \sin \psi \sin \theta; \\ Y_D &= -R \cos \delta [\sin \psi \sin (Z_1/Z_2) + \cos \psi \cos (Z_1\psi/Z_2)] - R \sin \delta \cos \psi \sin \theta; \\ Z_D &= -R \cos \delta \cos (Z_1\psi/Z_2) \sin \theta - R \sin \delta \cos \theta, \end{aligned}$$

35 și o mișcare de rotație determinată de relația:

$$\varphi = (Z_1 - Z_2) \cdot 2\pi/Z_2,$$

unde: Θ este unghiul de nutație;

ψ – unghiul de precesie;

40 R – distanța de la originea axelor de coordonate X, Y, Z până la punctul examinat;

Z_1, Z_2 – numărul de dinți ai roții dințate și, respectiv, ai roții cu care va angrena, totodată, sculei-electrod filiforme i se comunică prin intermediul interpolatoarelor astfel de mișcări coordonate (Z_2, Y_2) și (Z_3, Y_3) , care asigură ca generatoarea conului format la uzarea sculei-electrod filiforme în planul normal la profilul dintelui să treacă prin centrul de precesie „O”.

45 2. Procedeu de prelucrare prin electroeroziune a roților dințate, care constă în aceea că coroana roții dințate se formează printr-o serie de deplasări consecutive coordonate ale sculei-electrod filiforme, obținute printr-un program computerizat de dirijare de la interpolatoare liniare, **caracterizat prin aceea că** roții dințate i se comunică o mișcare de rotație în jurul axei sale determinată de relația:

$$\varphi = (Z_1 - Z_2) \cdot 2\pi/Z_2,$$

50 unde: Z_1, Z_2 – numărul de dinți ai roții dințate și, respectiv, ai roții cu care va angrena,

totodată, sculei-electrod filiforme i se comunică prin intermediul interpolatoarelor mișcări coordonate (Z_2, Y_2) și (Z_3, Y_3) , care-i asigură unui punct „F” de pe generatoarea conului format la uzarea sculei-electrod filiforme în planul normal la profilul dintelui o mișcare sfero-spațială de precesie în jurul centrului de precesie „O”, descrisă de ecuațiile:

$$\begin{aligned} X_F &= R \cos \delta [-\cos \psi \sin (Z_1/Z_2) + \sin \psi \cos (Z_1\psi/Z_2)] - R \sin \delta \sin \psi \sin \theta; \\ Y_F &= -R \cos \delta [\sin \psi \sin (Z_1/Z_2) + \cos \psi \cos (Z_1\psi/Z_2)] - R \sin \delta \cos \psi \sin \theta; \\ Z_F &= R \cos \delta \cos (Z_1\psi/Z_2) \sin \theta - R \sin \delta \cos \theta. \end{aligned}$$

60 3. Dispozitiv de prelucrare prin electroeroziune a roților dințate, care include o carcasă, pe care sunt montate o sculă, un mecanism de rotire a roții prelucrate, instalat cu posibilitatea deplasării sfero-spațiale în

MD 3595 G2 2008.05.31

7

5 jurul centrului de precesie „O”, și un sistem de comandă computerizat, **caracterizat prin aceea că** scula este executată în formă de electrod filiform, carcasa este dotată cu două interpolatoare, amplasate în zone diametral opuse față de centrul de precesie „O”, totodată interpolatoarele includ câte două servomotoare cu axele reciproc perpendiculare, aflate în planurile $Y_2O_2X_2$ și, respectiv, $Y_3O_3X_3$ și legate cinematic prin ghidaje cu scula-electrod filiformă.

10 4. Dispozitiv de prelucrare a roților dințate, care include o carcasă, pe care sunt montate o sculă, un mecanism de rotire a roții prelucrate, instalat cu posibilitatea deplasării sfero-spațiale în jurul centrului de precesie „O”, și un sistem de comandă computerizat, **caracterizat prin aceea că** scula este executată în formă de electrod filiform, carcasa este dotată cu două interpolatoare, amplasate în zone diametral opuse față de centrul de precesie „O”, totodată interpolatoarele includ câte un element turnant, pe care sunt fixate două servomotoare, unul dintre care este amplasat cu axa de rotație verticală, iar al doilea cu axa de rotație orizontală și este legat cinematic cu o sanie montată pe elementul turnant; în sanii este fixată cinematic scula-electrod filiformă.

15 5. Dispozitiv, conform revendicărilor 3 și 4, **caracterizat prin aceea că** mecanismul de rotire a roții prelucrate este executat ca o masă turnantă.

20

(56) Referințe bibliografice:

1. US 5401931 A1 1995.03.28
2. RU 2212317 C1 2003.09.20
3. MD 2608 C2 2005.06.30

Șef Secție:

SĂU Tatiana

Examinator:

GULPA Alexei

Redactor:

UNGUREANU Mihail

MD 3595 G2 2008.05.31

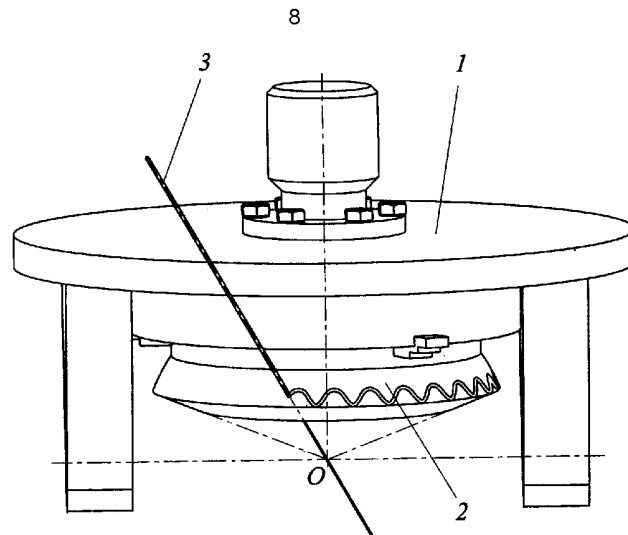


Fig. 1

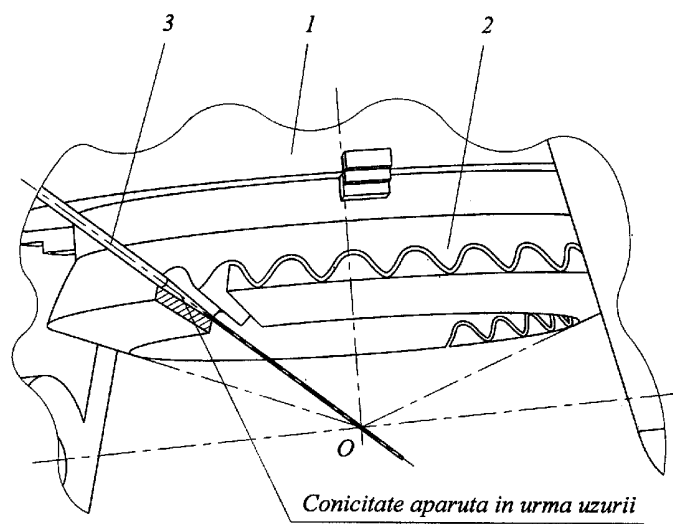


Fig. 2

MD 3595 G2 2008.05.31

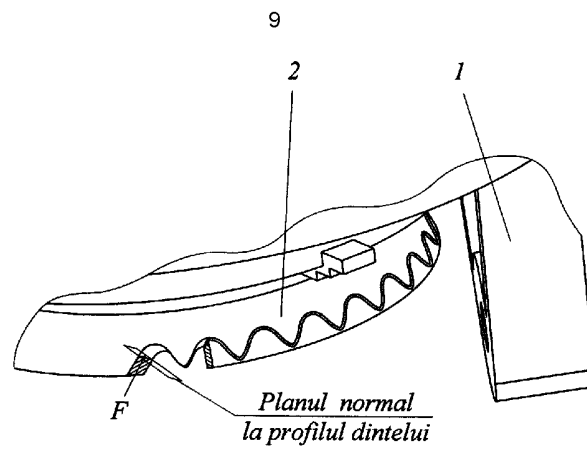


Fig. 3

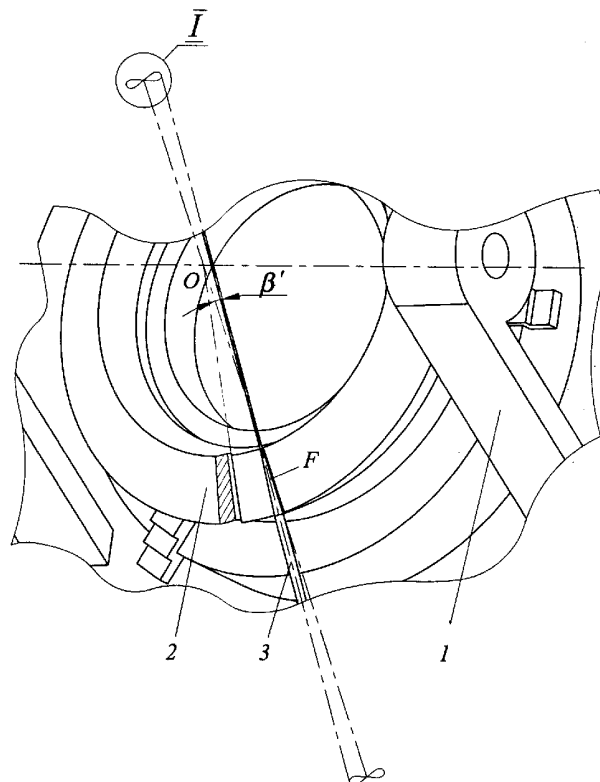


Fig. 4

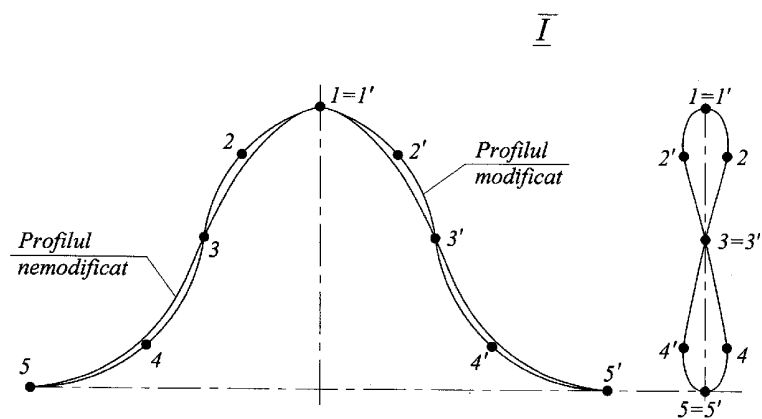


Fig. 5

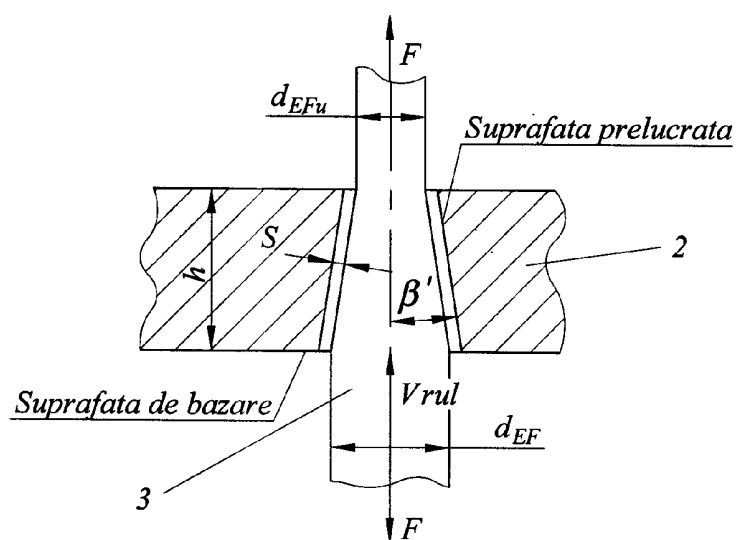


Fig. 6

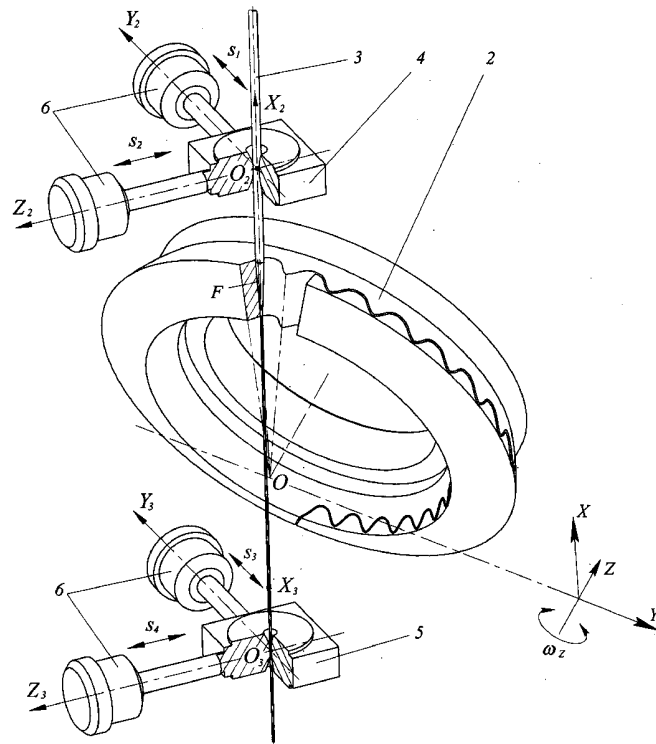


Fig. 8

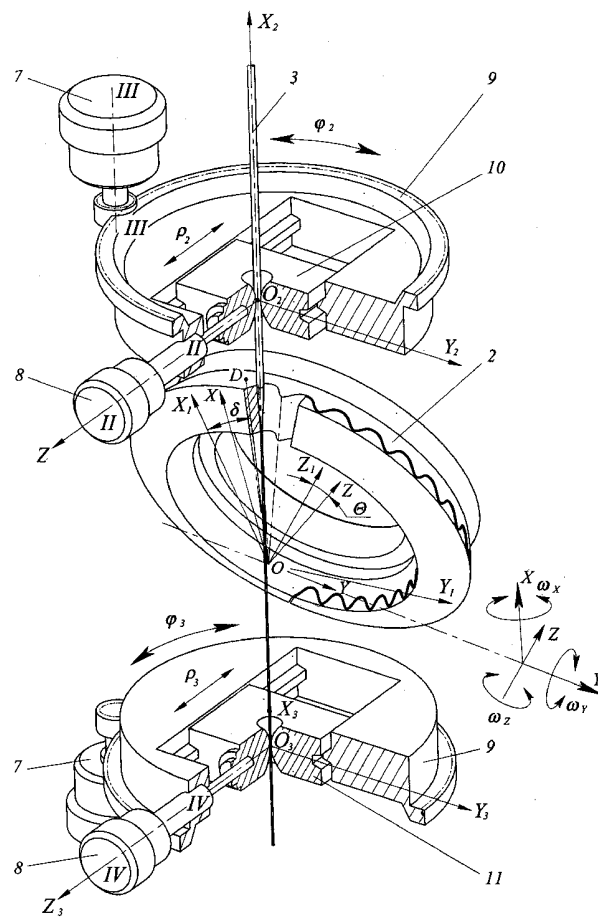


Fig. 9

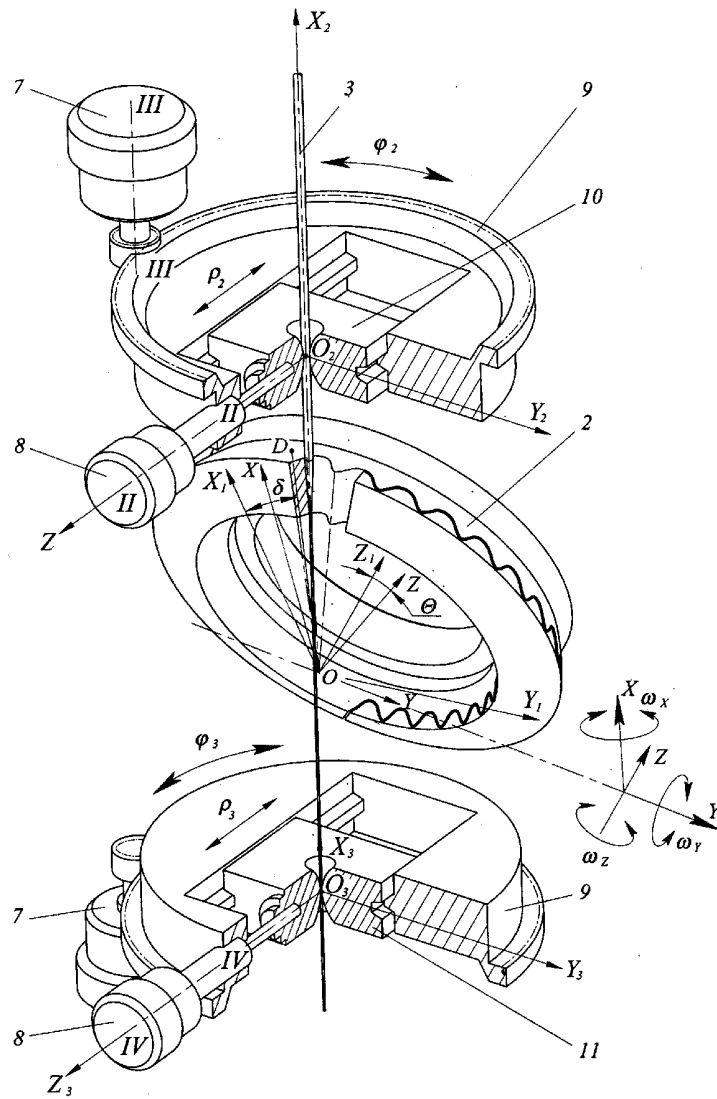


Fig. 10

RAPORT DE DOCUMENTARE

(21) Nr. depozit: a 2005 0068	(85) Data fazei naționale PCT:
(22) Data depozit: 2005.03.04	(86) Cerere internațională PCT:
(51) : Int.Cl: B23H 1/00 (2006.01) B23H 7/02 (2006.01) B23H 7/06 (2006.01) B23F 9/06 (2006.01) Alți indici de clasificare: (54) Titlul : Procedeu și dispozitiv de prelucrare prin electroeroziune a roților dințate (variante) (71) Solicitantul : UNIVERSITATEA TEHNICĂ A MOLDOVEI, MD Termeni caracteristici : a) limba română: procedeu, dispozitiv, prelucrare a roților dințate precesionale b) limba engleză: process, device, precession gear-wheels working	
I. Minimul de documente consultate (sistemul clasificării și indici de clasificare Int. Cl.- 7)	
Int. Cl. ⁷ B 23 H 1/00; B 23 H 7/02; B 23 H 7/06; B 23 F 9/06;	
II. Literatura tehnico-științifică consultată adăugător la minim de documentație (autori, titluri, editura, țara și data publicării)	
III. Baze de date electronice consultate (denumirea BD și termen de documentare)	
MD Perioada: 1993-2005.03 brevete, cereri BI, cereri MU, certificate MU. EA Perioada: 1996-2005.03 brevete, cereri BI. SU Perioada: 1972-1993 (pe suport hartie); brevete, certificate	

IV. Documente considerate ca relevante		
Categoria*	Date de identificare ale documentelor citate si indicarea pasajelor pertinente	Numărul revendicării vizate
A	US 5401931 A1 1995.03.28	4
A	RU 2212317 C1 2003.09.20	4
A	MD 2608 C2 2005.06.30	4
☐ Documentele următoare sunt indicate în rubrica IV		☐ Informația referitoare la brevete paralele se anexează
* categoriile speciale ale documentelor consultate:		P - document publicat înainte de data depozit, dar după data priorității invocate
A - document care definește stadiul anterior general		T - document publicat după data depozitului sau a priorității invocate, care nu aparține stadiului pertinent al tehnicii, dar care este citat pentru a pune în evidență principiul sau teoria pe care se bazează invenția
E - document anterior dar publicat la data depozit național reglementar sau după aceasta data		X - document de relevanță deosebită: invenția revendicată nu poate fi considerată nouă sau implicând activitate inventivă când documentul este luat de unul singur
L - document care poate pune în discuție data priorității invocate sau poate contribui la determinarea datei publicării altor divulgări sau pentru un motiv expres (se va indica motivul)		Y - document de relevanță deosebită: invenția revendicată nu poate fi considerată ca implicând activitate inventivă când documentul este asociat cu unul sau mai multe alte documente de aceeași natură, aceasta combinație fiind evidentă pentru o persoană de specialitate
O - document referitor la o divulgare orală, un act de folosire, la o expunere sau orice altă divulgare		& - document care face parte din aceeași familie de documente
Data finalizării documentării 2008.03.10		
Examinatorul GULPA Alexei		