



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

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

(21)(22) Заявка: 2014132877, 13.12.2012

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
13.12.2012

Дата регистрации:
14.02.2017

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
09.01.2012 US 61/584,428

(43) Дата публикации заявки: 27.02.2016 Бюл. № 6

(45) Опубликовано: 14.02.2017 Бюл. № 5

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 11.08.2014

(86) Заявка РСТ:
IL 2012/050524 (13.12.2012)

(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2013/105081 (18.07.2013)

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

(72) Автор(ы):

ХЕЧТ, Джил (IL)

(73) Патентообладатель(и):

ИСКАР ЛТД. (IL)

(56) Список документов, цитированных в отчете
о поиске: US 2004223818 A1, 11.11.2004. RU
2392100 C1, 20.06.2010. RU 2354 U1, 06.07.1996.
SU 1255287 A1, 07.09.1986. RU 2276406 C2,
10.05.2006.

(54) **РЕЖУЩАЯ ПЛАСТИНА, ИМЕЮЩАЯ ЗНАКИ, УКАЗЫВАЮЩИЕ НА ОРИЕНТАЦИЮ
ОТВЕРСТИЯ, И СПОСОБ ЕЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ**

(57) Формула изобретения

1. Режущая пластина (100), содержащая:
первую поверхность (102), вторую поверхность (104), периферийную поверхность
(106), продолжающуюся между ними и ось (М) высвобождения винта, проходящую
через центр режущей пластины 100 и параллельно первой и второй поверхностям (102,
104);
отверстие (108), продолжающееся между первой и второй поверхностями (102, 104)
и имеющее ось (А), при этом поперечное сечение по меньшей мере части (110) отверстия
(108) режущей пластины, выполненное перпендикулярно оси (А) отверстия, имеет
овальную форму (118), и
метку (112, 162, 172), выполненную на по меньшей мере одной из первой и второй
поверхностей (102, 104), указывающую на ориентацию овальной формы (118)
поперечного сечения по меньшей мере части (110) отверстия (108) режущей пластины

и указывающую на ориентацию оси (М) высвобождения винта.

2. Режущая пластина (100) по п. 1, в которой метка (112, 162, 172) имеет форму по меньшей мере одной кривой линии (111).

3. Режущая пластина (100) по п. 2, в которой указанная по меньшей мере одна кривая линия (111) соответствует по меньшей мере части воображаемой линии (114) овальной формы.

4. Режущая пластина (100) по п. 3, в которой овальная форма (118) поперечного сечения по меньшей мере части (110) отверстия (108) режущей пластины имеет основной размер (P1),

отверстие (108) режущей пластины открывается к первой поверхности (102) с круглым контуром (117) прохода, имеющим

диаметр (L) контура,

воображаемая линия (114) овальной формы имеет больший размер (D1) и перпендикулярный меньший размер (D2), при этом больший размер (D1) больше меньшего размера (D2), ориентация основного направления (D1) аналогична ориентации основного размера (P1), при этом меньший размер (D2) меньше диаметра (L) контура, и

метка (112) включает в себя две кривые линии (111), расположенные на воображаемой линии (114) овальной формы с противоположных сторон отверстия (108) режущей пластины.

5. Режущая пластина (100) по п. 3, в которой овальная форма (118) поперечного сечения по меньшей мере части (110) отверстия (108) режущей пластины имеет основной размер (P1),

отверстие (108) режущей пластины открывается к первой поверхности (102) с круглым контуром (117) прохода, имеющим диаметр (L) контура,

воображаемая линия (114) овальной формы имеет больший размер (D1) и перпендикулярный меньший размер (D2), при этом больший размер (D1) больше меньшего размера (D1), ориентация основного направления (D1) аналогична ориентации основного размера (P1), при этом меньший размер (D2) превышает диаметр (L) контура, и

метка (162) расположена на воображаемой линии (114) овальной формы, окружающей контур (117) прохода.

6. Режущая пластина (100) по п. 1, в которой овальная форма (118) поперечного сечения по меньшей мере части (110) отверстия (108) режущей пластины имеет основной размер (P1) и перпендикулярный дополнительный размер (P2), при этом основной размер (P1) превышает дополнительный размер (P2), и

при этом метка (172) включает в себя по меньшей мере одну стрелку (174), по существу параллельную дополнительному размеру (P2).

7. Способ изготовления режущей пластины (100), имеющей первую поверхность (102), вторую поверхность (104), периферийную поверхность (106) и ось (М) высвобождения винта, проходящую через центр режущей пластины 100 и параллельно первой и второй поверхностям (102, 104), продолжающуюся между ними, и отверстие (108), продолжающееся между первой и второй поверхностями (102, 104) и имеющее ось (А), при этом поперечное сечение по меньшей мере части (110) отверстия (108) режущей пластины, выполненное перпендикулярно оси (А) отверстия, имеет овальную форму (118), при этом способ включает операцию

маркирования по меньшей мере одной из первой и второй поверхностей (102, 104) режущей пластины (100) меткой (112, 162, 172) для указания ориентации овальной формы (118) поперечного сечения по меньшей мере части (110) отверстия (108) режущей пластины и для указания ориентации оси (М) высвобождения винта.

8. Способ изготовления режущей пластины по п. 7, в котором операцию маркирования выполняют посредством лазерной маркировки.

9. Способ изготовления режущей пластины по п. 7, в котором операцию маркирования выполняют посредством гравирования.

10. Способ изготовления режущей пластины по п. 7, в котором операцию маркирования выполняют посредством включения метки в пресс-форму, используемую для формования режущей пластины.

11. Режущая пластина (100), содержащая:
первую поверхность (102), вторую поверхность (104),
периферийную поверхность (106), продолжающуюся между ними и ось (М) высвобождения винта, проходящую через центр режущей пластины 100 и параллельно первой и второй поверхностям (102, 104);

отверстие (108), продолжающееся между первой и второй поверхностями (102, 104) и имеющее ось (А), при этом поперечное сечение по меньшей мере части (110) отверстия (108) режущей пластины, выполненное перпендикулярно оси (А) отверстия, имеет соответствующий наименьший ограничивающий прямоугольник (113), образованный первым максимальным размером поперечного сечения отверстия режущей пластины и вторым поперечным размером поперечного сечения отверстия режущей пластины, причем поперечный размер перпендикулярен максимальному размеру; и

метку (112, 162, 172), выполненную на по меньшей мере одной из первой и второй поверхностей (102, 104), указывающую на ориентацию наименьшего ограничивающего прямоугольника (113) и указывающую на ориентацию оси (М) высвобождения винта.