

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2018130153, 21.02.2017

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
26.02.2016 AT GM 40/2016

(43) Дата публикации заявки: 26.03.2020 Бюл. № 9

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 26.09.2018(86) Заявка РСТ:
AT 2017/000008 (21.02.2017)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2017/143368 (31.08.2017)Адрес для переписки:
191036, Санкт-Петербург, а/я 24,
"НЕВИНПАТ"

(71) Заявитель(и):

ЦЕРАТИЦИТ АУСТРИА ГЕЗЕЛЬШАФТ
М.Б.Х (AT)

(72) Автор(ы):

ХУБЕР Рональд (AT),
УРШИЦ Харальд (AT)

A

(54) Зачистная пластина

(57) Формула изобретения

1. Зачистная пластина (1), имеющая верхнюю сторону (2) и нижнюю сторону (3), боковые грани (4), проходящие между верхней стороной (2) и нижней стороной (3), первичные режущие кромки (5) и вторичные режущие кромки (6), выполненные в зоне сопряжения боковых граней (4) с верхней стороной (2), отличающаяся тем, что

указанная пластина (1) в виде сверху на верхнюю сторону (2) имеет форму по существу правильного n-угольника, где n равно пяти или шести, и между n боковыми гранями (4) расположены n боковых кромок (10), при этом в зоне сопряжения по меньшей мере одной боковой грани (4) с поверхностью (2) выполнены первичная режущая кромка (5) и вторичная режущая кромка (6), при этом рабочие первичные режущие кромки (5) и рабочие вторичные режущие кромки (6) отнесены от боковой кромки (10), и указанная боковая кромка (10) в зоне сопряжения с верхней стороной (2) образует рабочий режущий угол (12) относительно соответствующих рабочей первичной режущей кромки (5) и рабочей вторичной режущей кромки (6).

2. Зачистная пластина (1) по п. 1, в которой n равно шести.

3. Зачистная пластина (1) по п. 1 или 2, в которой в каждом отдельном случае в зоне сопряжения каждой боковой грани (4) с поверхностью (2) выполнены одна первичная режущая кромка (5) и одна вторичная режущая кромка (6).

3
5
1
5
0
1
3
0
1
8
1
2
0
1
8
R
U
AR
U
2
0
1
8
1
3
0
1
5
3
A

4. Зачистная пластина (1) по меньшей мере по одному из пп. 1-3, в которой длина вторичных режущих кромок (6) составляет от 1/6 до 1/2 длины первичных режущих кромок (5).

5. Зачистная пластина (1) по меньшей мере по одному из пп. 1-4, в которой первичные режущие кромки (5) и/или вторичные режущие кромки (6) выполнены в виде линейных участков.

6. Зачистная пластина (1) по меньшей мере по одному из пп. 1-5, в которой на по меньшей мере одной боковой грани (4) выполнены по меньшей мере одна первая частичная грань (41), которая совместно с верхней стороной (2) образует вторичную режущую кромку (6), и по меньшей мере одна вторая частичная грань (42), которая совместно с верхней стороной (2) образует по меньшей мере часть первичной режущей кромки (5), при этом первая частичная грань (41) совместно со второй частичной гранью (42) образуют внешний угол (α_1), составляющий больше 180° , но меньше 220° , предпочтительно угол, равный 190° .

7. Зачистная пластина (1) по п. 6, на которой выполнено несколько частичных граней (41, 42), при этом частичные грани (41, 42) предпочтительно выполнены на каждой боковой грани (4).

8. Зачистная пластина (1) по п. 6 или 7, в которой те частичные грани (42), которые совместно с верхней стороной (2) образуют по меньшей мере часть первичной режущей кромки (5) и которые взаимно отнесены от боковой кромки (12), в каждом отдельном случае расположены под взаимным углом 60° , причем указанный угол измерен как внутренний угол между нормалями к плоскостям.

9. Зачистная пластина (1) по меньшей мере по одному из пп. 6-8, в которой на по меньшей мере одной боковой грани (4) выполнена третья частичная грань (43), при этом третья частичная грань (43) предпочтительно выполнена на каждой боковой грани (4).

10. Зачистная пластина (1) по меньшей мере по одному из пп. 1-9, выполненная таким образом, что она является двусторонней.

11. Зачистная пластина (1) по п. 10, в которой в зоне сопряжения по меньшей мере одной боковой грани (4) с нижней стороной (3) выполнены первичная режущая кромка (5'), относящаяся к нижней стороне (3), и вторичная режущая кромка (6'), относящаяся к нижней стороне (3).

12. Зачистная пластина (1) по п. 10 или 11, в которой в зоне сопряжения первой и второй частичных граней (41, 42) с нижней стороной (3) выполнена первичная режущая кромка (5'), относящаяся к нижней стороне (3), а в зоне сопряжения третьей частичной грани (43) с нижней стороной (3) выполнена вторичная режущая кромка (6'), относящаяся к нижней стороне (3).

13. Зачистная пластина (1) по меньшей мере по одному из пп. 10-12, которая имеет n первичных режущих кромок (5'), относящихся к нижней стороне (3), и n вторичных режущих кромок (6'), относящихся к нижней стороне (3), где n равно пяти или шести.

14. Зачистная пластина (1) по меньшей мере по одному из пп. 10-13, которая имеет n первичных режущих кромок (5), относящихся к верхней стороне (2), и ровно n вторичных режущих кромок (6), относящихся к верхней стороне (2), а также n первичных режущих кромок (5'), относящихся к нижней стороне (3), и n вторичных режущих кромок (6'), относящихся к нижней стороне (3), где n равно пяти или шести.

15. Зачистная пластина (1) по меньшей мере по одному из пп. 1-14, в которой на верхней стороне (2) и/или нижней стороне (3) выполнен геометрический элемент (11) для снятия стружки.

16. Зачистная пластина (1) по меньшей мере по одному из пп. 1-15, в которой зона сопряжения частичных граней (41, 42, 43) на боковой грани (4) выполнена закругленной

и имеет радиус кривизны от 1 до 20 мм, предпочтительно имеет радиус (R_x) кривизны 5 мм.

17. Зачистная пластина (1) по меньшей мере по одному из пп. 1-16, в которой первичная режущая кромка (5, 5') выполнена в виде закругленной режущей кромки, имеющей радиус кривизны больше 50 мм.

18. Зачистная пластина (1) по меньшей мере по одному из пп. 1-17, в которой вторичная режущая кромка (6) имеет радиус кривизны больше 50 мм и предпочтительно выполнена в виде линейной режущей кромки.

19. Узел, содержащий по меньшей мере одну зачистную пластину (1) по меньшей мере по одному из пп. 1-18 и держатель инструмента.