



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2011140316/02, 01.03.2010

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:

05.03.2009 SE 0950124-8;

06.03.2009 SE 0900285-8

(43) Дата публикации заявки: 10.04.2013 Бюл. № 10

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на национальной фазе: 05.10.2011

(86) Заявка РСТ:

SE 2010/050234 (01.03.2010)

(87) Публикация заявки РСТ:

WO 2010/101516 (10.09.2010)

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, стр.3, ООО  
"Юридическая фирма Городисский и Партнеры"

(71) Заявитель(и):

СЕКО ТУЛЗ АБ (SE)

(72) Автор(ы):

ЭЙДЕРКЛИНТ Кристер (SE)

(54) **ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПАЗОВ И ПЛАСТИНА ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ПАЗОВ ДЛЯ НЕГО**

## (57) Формула изобретения

1. Двухсторонняя пластина (23, 23') для фрезерования пазов, устанавливаемая на краю державки (25) инструмента (21) для фрезерования пазов со смещением, содержащая:

первую боковую поверхность (27);

вторую боковую поверхность (29); и

множество краевых поверхностей (31) между первой и второй боковыми поверхностями, каждая из которых пересекается с другой краевой поверхностью в углу (33) и образует режущую кромку (35),

при этом первая и вторая боковые поверхности (27 и 29) имеют боковую опорную поверхность (37 и 39) пластины для примыкания к упорной поверхности (41 и 43) в державке (25), и пластина (23, 23') имеет зеркальную симметрию относительно центральной плоскости (P), продолжающейся через краевые поверхности (31) посередине между первой и второй боковыми поверхностями (27 и 29), отличающаяся тем, что на каждой краевой поверхности (31) обеспечен стружколом (65), соответствующий каждой режущей кромке (35), при этом каждый стружколом (65) включает в себя выемку (67) под режущей кромкой (35) и участок (69), выступающий к режущей кромке (35), причем выступающий участок (69) образует первую и вторую стружкоотводящие выемки (71 и 73), между выступающим участком (69) и первой и второй боковыми поверхностями

(27 и 29), соответственно.

2. Пластина (23') по п.1, отличающаяся тем, что она содержит по меньшей мере пять краевых поверхностей (31).

3. Пластина (23, 23') по п.1 или 2, отличающаяся тем, что каждая боковая опорная поверхность (37, 39) пластины выполнена по существу плоской.

4. Пластина (23, 23') по п.1 или 2, отличающаяся тем, что зачистная поверхность (85) обеспечена на каждой краевой поверхности (31) и соответствует каждой режущей кромке (35), причем каждая зачистная поверхность (85) обеспечена, по существу, смежно соответствующей режущей кромке (35).

5. Пластина (23, 23') по п.4, отличающаяся тем, что на каждой краевой поверхности (31) обеспечена по существу плоская краевая опорная поверхность (51) пластины, образующая ненулевой угол с плоскостью зачистной поверхности (85).

6. Пластина (23, 23') по п.1, отличающаяся тем, что ширина каждого выступающего участка (69) уже, чем длина (LC) ее соответствующей режущей кромки (35).

7. Пластина (23, 23') по п.1, отличающаяся тем, что ширина каждого выступающего участка (69) уже, чем расстояние между каждой боковой опорной поверхностью (37 и 39) пластины.

8. Пластина (23, 23') по п.1 или 2, отличающаяся тем, что ширина (WW) между боковыми зачистными поверхностями (87, 89) больше, чем длина (LC) соответствующей режущей кромки (35).

9. Пластина (23, 23') по п.8, отличающаяся тем, что длина (LC) каждой режущей кромки (35) больше, чем расстояние (D) между каждой боковой опорной поверхностью (27, 29) пластины, а ширина (WESS) каждой краевой опорной поверхности (51), по существу, такая же, что и расстояние (D) между каждой боковой опорной поверхностью (37, 39) пластины.

10. Пластина (23, 23') по п.1 или 2, отличающаяся тем, что каждая режущая кромка (35) содержит центральный участок (75) и два боковых участка (77, 79) на противоположных концах центрального участка.

11. Пластина (23, 23') по п.10, отличающаяся тем, что каждый боковой участок (77, 79) продолжается центральным участком (75).

12. Пластина (23, 23') по п.10, отличающаяся тем, что центральная зачистная поверхность (85) следует за центральным участком (75), а боковые зачистные поверхности (87, 89) следуют за боковыми участками (77, 79), причем боковые зачистные поверхности (87, 89) имеют по существу большую продолжительность за боковыми участками (77, 79), чем центральная зачистная поверхность (85) за центральным участком (75).

13. Пластина (23, 23') по п.10, отличающаяся тем, что центральный участок (75) выполнен перпендикулярным плоскостям первой и второй боковых поверхностей (27, 29).

14. Инструмент (21) для фрезерования пазов, содержащий державку (25), имеющую первую и вторую стороны (45 и 47) и периферийную поверхность между первой и второй сторонами, при этом державка (25) имеет по меньшей мере два гнезда (53, 55), причем по меньшей мере первое гнездо (53) из по меньшей мере двух гнезд продолжается внутрь от первой стороны (45) и периферии державки, не достигая второй стороны державки, а по меньшей мере второе гнездо (55) из по меньшей мере двух гнезд продолжается внутрь от второй стороны (47) и периферийной поверхности державки, не достигая первой стороны державки, отличающийся тем, что в каждом гнезде расположена установленная на краю пластина (23, 23') для фрезерования пазов по любому из п.п. 1-13.

15. Инструмент (21) по п.14, отличающийся тем, что первое гнездо (53) включает в

себя первую упорную поверхность (41) пластины для примыкания к боковой опорной поверхности (37) пластины на первой стороне (27) первой пластины (23), а второе гнездо (55) включает в себя вторую упорную поверхность (43) пластины для примыкания к боковой опорной поверхности (39) пластины на второй стороне (29) второй пластины (23), при этом первая упорная поверхность (41) пластины и вторая упорная поверхность (43) пластины не параллельны.

RU 201140316 A

RU 201140316 A