



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ ОПИСАНИЯ ПОЛЕЗНОЙ МОДЕЛИ К ПАТЕНТУ

(21)(22) Заявка: 2014115370/02, 16.04.2014

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
16.04.2014

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 16.04.2014

(45) Опубликовано: 10.11.2014 Бюл. № 31

Адрес для переписки:

644050, г. Омск, пр-кт Мира, 11, ФГБОУ ВПО
"Омский государственный технический
университет", Информационно-патентный отдел

(72) Автор(ы):

Васильев Евгений Владимирович (RU),
Попов Андрей Юрьевич (RU),
Назаров Павел Владиславович (RU),
Бугай Иван Анатольевич (RU),
Сергеев Владимир Алексеевич (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Федеральное государственное бюджетное
образовательное учреждение высшего
профессионального образования "Омский
государственный технический университет"
(RU)

(54) ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ НАРУЖНОГО ШЛИФОВАНИЯ

(57) Формула полезной модели

Приспособление для наружного шлифования радиусных поверхностей деталей, содержащее оправку с установленным на ней диском, на котором закреплен зажимный блок с обрабатываемой деталью, при этом диск выполнен с верхним и нижним пазами для крепления зажимного блока с обеспечением эталонного радиуса шлифования обрабатываемой детали, а зажимный блок представляет собой прямоугольный корпус, один торец которого выполнен с радиусом R_1 с центром, расположенным на противоположной стороне зажимного блока, причем на зажимном блоке под углом 45° к основанию образована поверхность с углом 90° для размещения обрабатываемой детали, а на образованной поверхности выполнены под углом 45° к основанию не менее двух сквозных отверстий для крепления обрабатываемой детали к зажимному блоку посредством прижима, при этом зажимный блок с обрабатываемой деталью закреплен на диске в упомянутых пазах с обеспечением эталонного радиуса шлифования обрабатываемой детали, а расстояние R_2 от торца зажимного блока, выполненного с радиусом R_1 до центра диска определено по формуле:

$$R_2 \leq R - l_3,$$

где R - радиус шлифования обрабатываемой детали;

l_3 - расстояние между обрабатываемой поверхностью детали и торцом зажимного блока, выполненным радиусом R_1 .

RU 147616 U1