



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,
ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) ОПИСАНИЕ ПОЛЕЗНОЙ МОДЕЛИ К ПАТЕНТУ (ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ)

(21), (22) Заявка: 2009147097/22, 18.12.2009

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
18.12.2009

(45) Опубликовано: 10.04.2010 Бюл. № 10

Адрес для переписки:
115372, Москва, а/я 4, И.А. Чикину

(72) Автор(ы):

Козлов Олег Владимирович (RU),
Шаев Евгений Яковлевич (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Общество с ограниченной
ответственностью "Альтерпласт" (RU)

(54) РУЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ КАЛИБРОВКИ КОНЦОВ ПЛАСТИКОВЫХ ИЛИ МЕТАЛЛОПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ И СНЯТИЯ ФАСКИ

(57) Формула полезной модели

1. Ручной инструмент для калибровки концов пластиковых или металлопластиковых труб и снятия фаски, содержащий изготовленный из полимерного материала корпус с центральным отверстием и выполненными с корпусом за одно целое тремя расположенными радиально снаружи равномерно по окружности калибрами отверстий, а также фаскосниматель, выполненный в виде стакана, установленного в отверстии корпуса с фиксацией от продольного относительно корпуса перемещения в направлении полости стакана и от относительного вращения, при этом каждый калибр выполнен в виде ступенчатого стержня с расположенным со стороны свободного конца калибрующим цилиндрическим участком, а фаскосниматель выполнен с расположенным внутри его полости осевым донным коническим выступом, на боковой поверхности которого закреплены расположенные по образующим конической поверхности резцы.

2. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что калибрующие цилиндрические участки трех калибров выполнены с разными диаметрами, равными соответственно 12, 16 и 20 мм.

3. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что стержень каждого калибра выполнен двухступенчатым, причем расположенная со стороны корпуса ступень по меньшей мере одного калибра выполнена с дополнительной калибрующей цилиндрической поверхностью.

4. Инструмент по п.3, отличающийся тем, что диаметр дополнительной калибрующей цилиндрической поверхности равен 26 мм.

5. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что каждый калибр выполнен с концевой фаской, составляющей с его осью угол 30°.

6. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что отверстие в корпусе выполнено с шестигранной боковой поверхностью, а фаскосниматель - с шестигранной наружной боковой поверхностью, которой сопряжен с натягом с боковой поверхностью

отверстия в корпусе.

7. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что фаскосниматель выполнен с отбортовкой наружу по краю стакана, сопряженной с торцом корпуса.

8. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что диаметр полости стакана составляет не менее 32 мм, а донный конический выступ фаскоснимателя выполнен с углом при вершине конуса, равным 40° .

9. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что фаскосниматель выполнен с тремя резцами, расположенными равномерно по окружности.

10. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что резцы установлены с натягом в выполненных в осевом донном коническом выступе отверстиях, имеющих форму прямоугольного параллелепипеда.

11. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что каждый резец выполнен с углом заточки продольной режущей грани, равным 10° .

12. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что резцы ориентированы режущими гранями в направлении по часовой стрелке со стороны полости стакана.

13. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что корпус изготовлен из акрилонитрилбутадиенстирола.

14. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что фаскосниматель изготовлен из полимерного материала.

15. Инструмент по п.14, отличающийся тем, что фаскосниматель изготовлен из акрилонитрилбутадиенстирола.

16. Инструмент по п.1, отличающийся тем, что калибры выполнены полыми.

