



УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **102627** (13) **U**  
(51) МПК (2015.01)  
**B23C 9/00**  
**B23B 51/12** (2006.01)

ДЕРЖАВНА СЛУЖБА  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІ  
УКРАЇНИ

**(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ**

<b>(21)</b> Номер заявки: <b>u 2015 04417</b>	<b>(72)</b> Винахідник(и): <b>Булі Георгій Іванович (UA)</b>
<b>(22)</b> Дата подання заявки: <b>06.05.2015</b>	<b>(73)</b> Власник(и): <b>Булі Георгій Іванович,</b> бул. Шевченка, 291, кв. 73, м. Маріуполь, Донецька обл., 87554 (UA)
<b>(24)</b> Дата, з якої є чинними права на корисну модель: <b>10.11.2015</b>	
<b>(46)</b> Публікація відомостей про видачу патенту: <b>10.11.2015, Бюл.№ 21</b>	

**(54) ОПРАВКА**

**(57) Реферат:**

Оправка містить корпус, в якому зовнішній конічний хвостовик відповідає одному стандарту, а внутрішній конус відповідає іншому стандарту, причому містить накидну гайку, на внутрішній окружності торця якої рівномірно розташовані радіальні виступи, які підтискають торець ріжучого приладдя, що закріплюється.

UA 102627 U

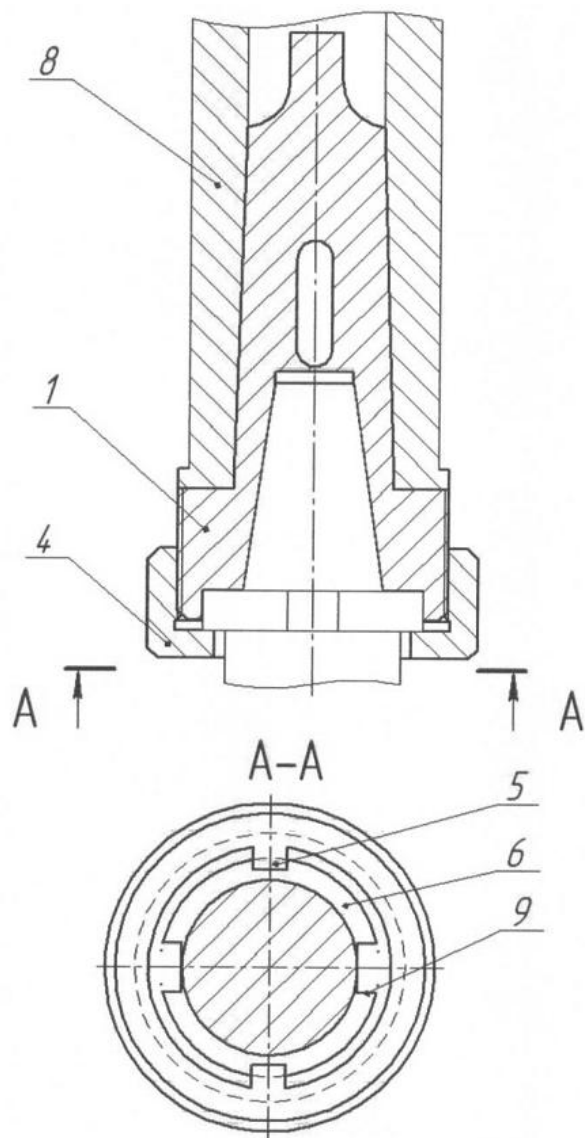


Fig. 1

Корисна модель належить до металообробки.

Відомо конструкцію втулки перехідної (ГОСТ 13598-85) для закріплення інструмента з конічним хвостовиком Морзе та метричним, з зовнішнім конусом та внутрішнім конусом Морзе, що дозволяє закріпити інструмент з конічним хвостовиком Морзе у шпинделі станка з

5 внутрішнім метричним конусом, які відповідають ГОСТ 25557-82.

Недоліком відомої втулки перехідної є неможливість закріпити інструмент, що має конічний хвостовик, який відповідає одному стандарту у шпинделі станка, внутрішній конус якого відповідає іншому стандарту, та неможливість швидкої заміни інструмента, який закріплено в

10 перехідній втулці, на інший. Відомо конструкцію втулки перехідної (ГОСТ Р 50160-92), що являє собою пристрій, який містить корпус з зовнішнім конусом 7:24 та внутрішнім конусом Морзе з вбудованим гвинтом дозволяє закріпити інструмент з конічним хвостовиком Морзе ГОСТ 25557-82 у шпинделі станка з внутрішнім конусом 7:24, який відповідає ГОСТ 15945-82.

15 Недоліком відомої втулки перехідної є неможливість швидкої заміни інструмента, який закріплено в перехідній втулці, на інший.

За технічної суті й результату, що досягається, відоме технічне рішення є найбільш близьким до того, що заявляється.

20 В основу корисної моделі поставлено задачу створити пристрій, за допомогою якого можливо закріпити ріжуче приладдя (ріжучий інструмент або оправку, чи перехідну втулку з ріжучим інструментом), що має конічний хвостовик, який відповідає одному стандарту у шпинделі станка, внутрішній конус якого відповідає іншому стандарту, при цьому забезпечити можливість максимально швидкого зняття закріпленого ріжучого приладдя, та заміни його на інше.

25 Поставлена задача вирішується в пристрої, що містить корпус, в якому зовнішній конічний хвостовик відповідає одному стандарту (наприклад конус Морзе ГОСТ 25557-82), а внутрішній конус відповідає іншому стандарту (наприклад конус 7:24 ГОСТ 15945-82), та накидну гайку, при цьому на внутрішній окружності торця гайки рівномірно розташовані радіальні виступи, які підтискають торець ріжучого приладдя, що закріплюється, в результаті затягування різьбового з'єднання накидної гайки з корпусом пристрою.

30 Описана конструкція забезпечує те, що за допомогою пристрою, що заявляється, можливо закріпити ріжуче приладдя, що має конічний хвостовик, який відповідає одному стандарту у шпинделі станка, внутрішній конус якого відповідає іншому стандарту. Зняття закріпленого ріжучого приладдя відбувається шляхом повороту накидної гайки до збігу радіальних виступів з відповідними впадинами, розташованими на ріжучому приладді, що забезпечує можливість

35 максимально швидкого зняття закріпленого ріжучого приладдя, та заміни його на інше. На Фіг. 1 представлена оправка в робочому стані, на Фіг. 2 представлена оправка в процесі зняття ріжучого приладдя, на Фіг. 3 корпус оправки.

40 Пристрій, що заявляється (оправка), являє собою корпус 1, конічний хвостовик 2 якого відповідає стандарту на конус Морзе ГОСТ 25557-82, а внутрішній конус відповідає стандарту на конус 7:24 ГОСТ 15945-82, та накидну гайку 4, на внутрішній окружності торця якої рівномірно розташовані радіальні виступи 5.

Пристрій, що заявляється, працює таким чином.

45 Ріжуче приладдя 7, що має конічний хвостовик, який відповідає стандарту на конус 7:24 ГОСТ 15945-82 закріплюється у корпусі 1 оправки, яка в свою чергу закріплюється у шпинделі 8 верстата, внутрішній конус якого відповідає іншому стандарту. Фіксація ріжучого приладдя відбувається за допомогою накидної гайки 4, радіальні виступи 5 якої в робочому стані підтискають торець 6 ріжучого приладдя 7 в результаті затягування різьбового з'єднання накидної гайки з корпусом пристрою. Заміна закріпленого ріжучого приладдя відбувається шляхом повороту накидної гайки 4 до збігу радіальних виступів, з відповідними впадинами 9,

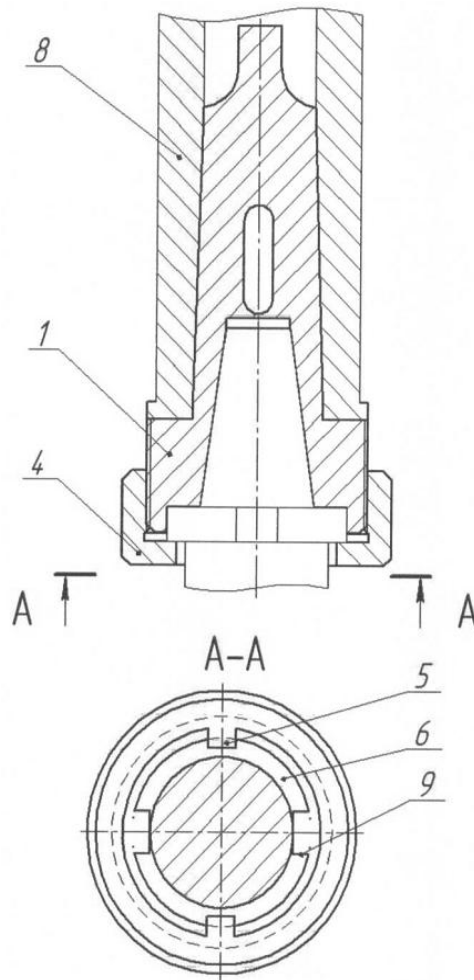
50 розташованими на ріжучому приладді, та переміщення ріжучого приладдя вздовж осі оправки до повного виходу хвостовика ріжучого приладдя з оправки, після чого відбувається встановлення іншого ріжучого приладдя в зворотному порядку.

#### ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

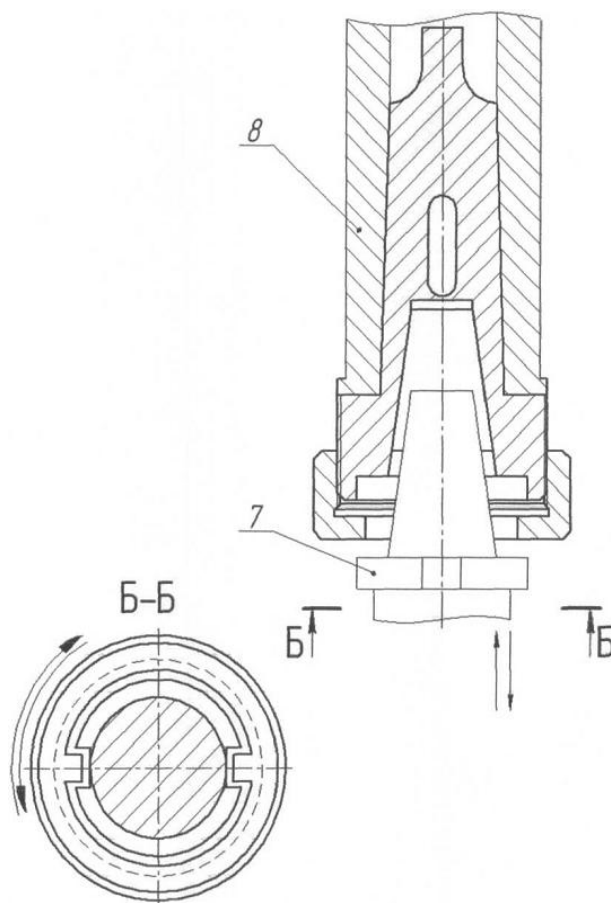
55

1. Оправка, що містить корпус, в якому зовнішній конічний хвостовик відповідає одному стандарту, а внутрішній конус відповідає іншому стандарту, яка **відрізняється** тим, що містить накидну гайку, на внутрішній окружності торця якої рівномірно розташовані радіальні виступи, які підтискають торець ріжучого приладдя, що закріплюється.

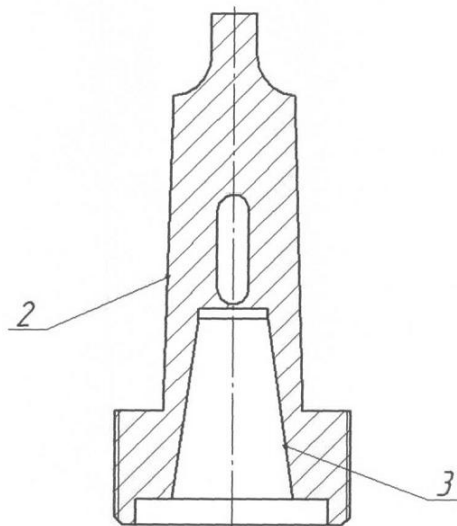
2. Оправка за п. 1, яка **відрізняється** тим, що радіальні виступи підтискають торець ріжучого приладдя в результаті затягування різьбового з'єднання накидної гайки з корпусом пристрою.



Фиг. 1



Фіг. 2



Фіг. 3

Комп'ютерна верстка Л. Бурлак

Державна служба інтелектуальної власності України, вул. Василя Липківського, 45, м. Київ, МСП, 03680, Україна

ДП "Український інститут інтелектуальної власності", вул. Глазунова, 1, м. Київ – 42, 01601