

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ



ПАТЕНТ

НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

№ 2638966

Комбинированный способ токарной обработки заготовок из пластмасс

Патентообладатель: *Федеральное государственное бюджетное
образовательное учреждение высшего образования
"Тихоокеанский государственный университет" (RU)*

Авторы: *Еренков Олег Юрьевич (RU),
Яворский Даниил Олегович (RU)*

Заявка № 2016147757

Приоритет изобретения 06 декабря 2016 г.

Дата государственной регистрации в

Государственном реестре изобретений

Российской Федерации 19 декабря 2017 г.

Срок действия исключительного права

на изобретение истекает 06 декабря 2036 г.

*Руководитель Федеральной службы
по интеллектуальной собственности*

 Г.П. Ивлиев





ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

(21)(22) Заявка: 2016147757, 06.12.2016

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
06.12.2016

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 06.12.2016

(45) Опубликовано: 19.12.2017 Бюл. № 35

Адрес для переписки:

680035, Хабаровск, ул. Тихоокеанская, 136,
Тихоокеанский государственный университет,
отдел промышленной и интеллектуальной
собственности

(72) Автор(ы):

Еренков Олег Юрьевич (RU),
Яворский Даниил Олегович (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Федеральное государственное бюджетное
образовательное учреждение высшего
образования "Тихоокеанский
государственный университет" (RU)

(56) Список документов, цитированных в отчете
о поиске: RU 2317196 C1, 20.02.2008. RU
2503538 C1, 10.01.2014. RU 2497670 C1,
10.11.2013. DE 3844338 B1, 24.04.1991. US
6312323 B1, 06.11.2001. Р.А.ТИХОМИРОВ,
В.И.НИКОЛАЕВ, Механическая
обработка пластмасс, Ленинград,
Машиностроение, 1975, с.74-108.

(54) Комбинированный способ токарной обработки заготовок из пластмасс

(57) Формула изобретения

Способ токарной обработки заготовок из пластмассы, при котором заготовке и режущему инструменту сообщают относительное движение формообразования, а подачу осуществляют дискретно, при этом заготовку подвергают предварительной обработке, отличающийся тем, что предварительную обработку заготовки из пластмассы производят путем ее скручивания до величины касательных напряжений не более 0,8 предела прочности материала заготовки, при этом скручивание производят в направлении, противоположном вращению заготовки во время токарной обработки.