



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ ОПИСАНИЯ ПОЛЕЗНОЙ МОДЕЛИ К ПАТЕНТУ

(21)(22) Заявка: 2014130154/05, 22.07.2014

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
22.07.2014

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 22.07.2014

(45) Опубликовано: 10.04.2015 Бюл. № 10

Адрес для переписки:

105005, Москва, ул. 2-я Бауманская, 5, стр. 1,
МГТУ им. Н.Э Баумана, ЦЗИС, нач. пат. отдела,
пат. пов. М.М. Скобелеву, рег. N 1439

(72) Автор(ы):

Нелюб Владимир Александрович (RU),
Буянов Иван Андреевич (RU),
Бородулин Алексей Сергеевич (RU),
Чуднов Илья Владимирович (RU),
Скиба Олег Викторович (RU),
Боярских Андрей Валерьевич (RU),
Мере-Мере Семен Сергеевич (RU),
Александров Ислам Александрович (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Российская Федерация, от имени которой
выступает Министерство промышленности
и торговли Российской Федерации
(МИНПРОМТОРГ РОССИИ) (RU)

(54) ОСНАСТКА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЗАГОТОВОК ГРЕБНЫХ ВАЛОВ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ КОМПОЗИЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ

(57) Формула полезной модели

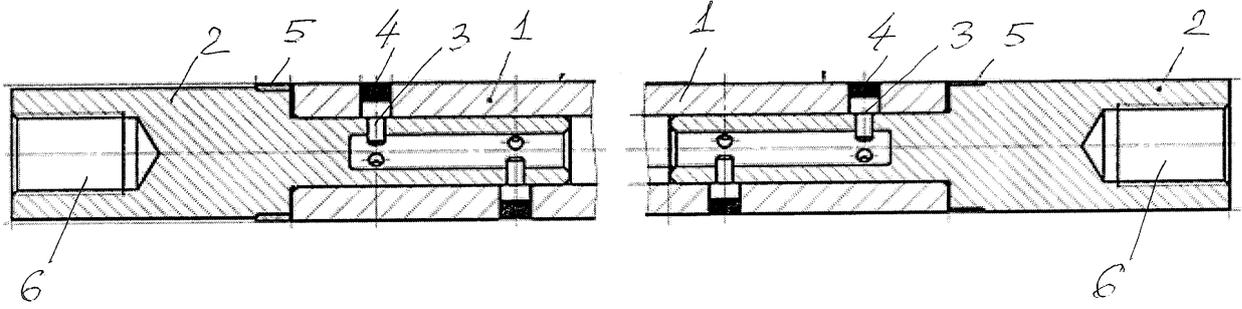
1. Оснастка для изготовления заготовок гребных валов из полимерных композиционных материалов, включающая металлическую оправку-дорн с формообразующей поверхностью конической формы с возможностью беспрепятственного снятия посредством дополнительного съемного устройства с оправки-дорна заготовки, при этом оправка-дорн выполнена из алюминия с наличием разности коэффициентов линейного термического расширения и температурной инертности в сравнении с полимерным материалом заготовки на основе углеродных армирующих материалов с эпоксидной смолой в качестве связующего.

2. Оснастка по п. 1, в которой оправка-дорн установлена между двух одинаковых фланцев и закреплена радиальными винтами на клеевом геле и с герметиком в отверстиях над ними, также есть разделительная лента из фторопластового уплотнительного материала в местах будущей обрезки заготовки вала по ее краям на фланцах, фланцы снабжены глухими осевыми резьбовыми отверстиями на торцах для ввинчивания болта съемного устройства при съеме заготовки с оправки-дорна со стороны ее большего диаметра конуса.

3. Оснастка по п. 1 или 2, в которой конусность оправки-дорна составляет 1-2 угловые минуты.

RU 151449 U1

RU 151449 U1



RU 151449 U1

RU 151449 U1