

Užitný vzor

Obráběcí nástroj

DATUM ZÁPISU:

08.12.2020

ČÍSLO ZÁPISU:

34 649

EVIDENČNÍ ČÍSLO:

UV005-2020-21200

KONTAKTNÍ OSOBA:

doc. Ing. Jan Řehoř, Ph.D.

Kontaktní tel.: + 420 377638500

rehor4@kto.zcu.cz

Ing. Michal Povolný

Kontaktní tel.: +420605165050

mpovolny@kto.zcu.cz

Ing. Tomáš Zatloukal

Kontaktní tel.: + 420 735715840

tzatlouk@kto.zcu.cz

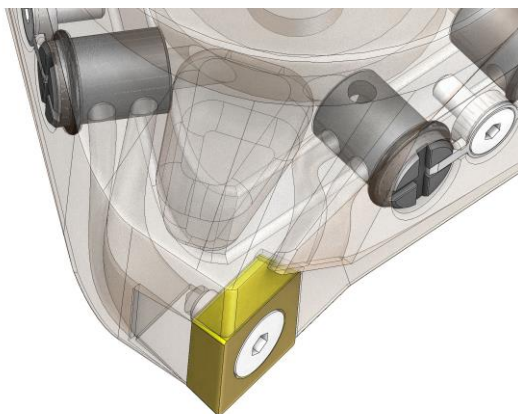
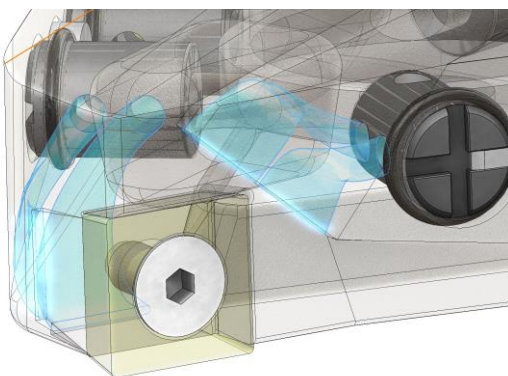
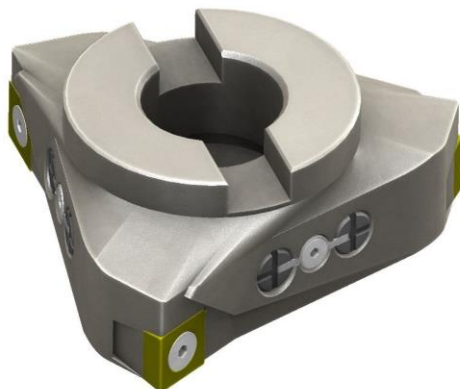
PRACOVIŠTĚ:

Západočeská univerzita v Plzni

Fakulta strojní

Regionální technologický institut

Univerzitní 8, 301 00 Plzeň



V souladu s definicí uvedenou v dokumentu Úřadu vlády ČR, Č.j.:26822/2017-OMP „Definice druhů výsledků“ jako samostatné přílohy č. 4 „Metodiky hodnocení výzkumných organizací a hodnocení programů účelové podpory výzkumu, vývoje a inovací (metodika 17+) je uplatňován užitný vzor „Obráběcí nástroj“.

Užitný vzor vznikl v přímé souvislosti s řešením projektu NCKS s označením TN01000015 - DP08

Technické řešení se týká obráběcího nástroje uzpůsobeného pro upnutí do obráběcího stroje tvořeného alespoň jednou řeznou destičkou upevněnou v nosiči, přičemž nosič je opatřen přívodem řezné kapaliny a z nosiče na čelo řezné destičky a na boky řezné destičky vyústí trysky řezné kapaliny. Přívod řezné kapaliny je v nosiči přehrazen otočným kohoutem, z jehož dutiny vystupují otvory volitelně příklonitelné k rozvětveným vývodům vedoucím k tryskám, a tím pádem k čelům a bokům řezných destiček. Výhodné je, pokud hlavice otočného kohoutu vystupuje vně nosiče z důvodu manipulace s otočným kohoutem a s ohledem na nastavení a fixaci jednotlivých poloh otočného kohoutu, a tím pádem k řízenému přívodu řezné kapaliny na jednotlivá čela či boky každé z řezných destiček. Výhodné rovněž je, pokud je dutina otočného kohoutu v ose napojená na přívod řezné kapaliny k čelu. K distribuci řezné kapaliny do vývodů a k trysce dochází z boku otočného kohoutu volitelnými otvory vytvořenými v otočném kohoutu. V případě řízeného chlazení čela i boků řezné destičky současně je otočný kohout opatřen otvory, jejichž počet odpovídá počtu vývodů.