

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ



ПАТЕНТ

НА ИЗОБРЕТЕНИЕ
№ 2814590

Способ резки труб

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

Авторы: **Бойко Александр Юрьевич (RU), Милушев Эдуард Ханифович (RU), Новокщенов Сергей Леонидович (RU), Савосько Ефим Сергеевич (RU)**

Заявка № 2023130715

Приоритет изобретения **22 ноября 2023 г.**

Дата государственной регистрации
в Государственном реестре изобретений
Российской Федерации **01 марта 2024 г.**

Срок действия исключительного права
на изобретение истекает **22 ноября 2043 г.**

Руководитель Федеральной службы
по интеллектуальной собственности

Ю.С. Зубов





ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

(52) СПК
B23D 21/00 (2023.08)

(21)(22) Заявка: 2023130715, 22.11.2023

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
22.11.2023

Дата регистрации:
01.03.2024

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 22.11.2023

(45) Опубликовано: 01.03.2024 Бюл. № 7

Адрес для переписки:

394006, г. Воронеж, ул. 20-летия Октября, 84,
ФГБОУ ВО "Воронежский государственный
технический университет", патентный отдел

(72) Автор(ы):

Бойко Александр Юрьевич (RU),
Милушев Эдуард Ханифович (RU),
Новокщенов Сергей Леонидович (RU),
Савосько Ефим Сергеевич (RU)

(73) Патентообладатель(и):

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

(56) Список документов, цитированных в отчете
о поиске: RU 157137 U1, 20.11.2015. RU 2739359
C2, 23.12.2020. SU 1462607 A1, 07.08.1990. US
20150202699 A1, 23.07.2015. DE 2533639 A1,
03.02.1977.

(54) Способ разрезки труб

(57) Формула изобретения

Способ разрезки труб, включающий раскрытие подвижной и неподвижной полуматриц, установку трубы в рабочую позицию и зажим между подвижной и неподвижной полуматрицами по обе стороны от плоскостей реза, прорезку шлица, разрезку, проколку кольцевых секторов отличающийся тем, что проколку и последующую прорезку бокового шлица выполняют верхним и нижним ножами по хорде, параллельной оси движения ножей, одновременно дополнительно выполняют проколку и прорезку бокового шлица верхним и нижним ножами по симметричной оси сечения трубы хорде, параллельной оси движения ножей, а разрезку верхнего и нижнего кольцевых секторов производят соответственно верхним и нижним ножами после проколки одновременно с прорезкой боковых шлицев.