

УКРАЇНА



ПАТЕНТ

НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

№ 114169

ПРИСТРІЙ ДЛЯ ГАЛЬВАНІЧНОЇ ОБРОБКИ ВИРОБІВ
ЕЛЕКТРОКОНТАКТНИМ МЕТОДОМ

Видано відповідно до Закону України "Про охорону прав на винаходи і корисні моделі".

Зареєстровано в Державному реєстрі патентів України на корисні моделі 27.02.2017.

В.о. Голови Державної служби
інтелектуальної власності України

А.А.Малиш





УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **114169** (13) **U**
(51) МПК (2016.01)
C25D 5/00
C25D 17/00

ДЕРЖАВНА СЛУЖБА
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ
УКРАЇНИ

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

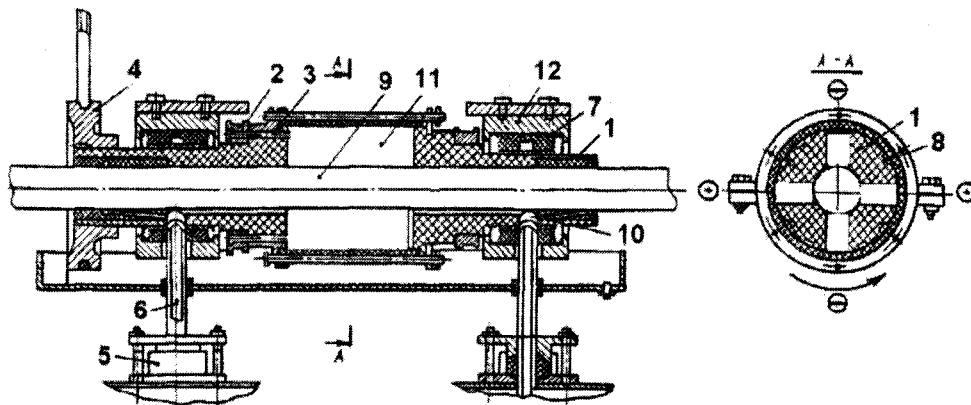
(21) Номер заявки: **u 2016 10233**
(22) Дата подання заявки: **07.10.2016**
(24) Дата, з якої є чинними права на корисну модель: **27.02.2017**
(46) Публікація відомостей про видачу патенту: **27.02.2017, Бюл.№ 4**

(72) Винахідник(и):
**Шкурупій Валентин Григорович (UA),
Новіков Федір Васильович (UA),
Смирний Михайло Федорович (UA)**
(73) Власник(и):
**Шкурупій Валентин Григорович,
пр. Перемоги, 54, кв. 27, м. Харків, 61202 (UA),
Новіков Федір Васильович,
вул. Валентинівська, 45, кв. 187, м. Харків,
61121 (UA),
Смирний Михайло Федорович,
проїзд Стадіонний, 4/4, кв. 53, м. Харків,
61091 (UA)**

(54) ПРИСТРІЙ ДЛЯ ГАЛЬВАНІЧНОЇ ОБРОБКИ ВИРОБІВ ЕЛЕКТРОКОНТАКТНИМ МЕТОДОМ

(57) Реферат:

Пристрій для гальванічної обробки виробів електроконтактним методом містить тампони, утримувач у вигляді тіла обертання з центральною порожниною, струмопровід, привод обертання утримувача, систему подачі електроліту, механізм фіксації тампонів, виконаний у вигляді з'єднаних пружин та пальців, утримувач оснащений кільцевими каналами для підводу електроліту та поздовжніми пазами для кріплення тампонів, а тампони виконані у вигляді прямокутних обичайок. Як тампони та механізм фіксації тампонів застосовано електроліт.



UA 114169 U

Корисна модель належить до гальванічної техніки та може бути використана для позаванної обробки виробів, наприклад електрохімічної обробки зовнішньої поверхні труб.

Відомий пристрій для гальванічної обробки виробів електроконтактним методом, що містить тампони, утримувач тампонів у вигляді тіла обертання з центральною порожниною, струмопровід, привод обертання утримувача, систему подачі електроліту, механізм фіксації тампонів, виконаний у вигляді з'єднаних пружин та пальців, утримувач оснащений кільцевими каналами для підводу електроліту та поздовжніми пазами для кріплення тампонів, а тампони виконані у вигляді прямокутних обичайок [див. а.с. СРСР № 478067, G23B 5/68, опубл. 09.12.1975, бюл. № 27].

Недоліком відомого пристрою для гальванічної обробки виробів електроконтактним методом є те, що наявні тампони через їхню недосконалу структуру не забезпечують якісну обробку циліндричних виробів, а необхідність періодичної зміни тампонів призводить до значних витрат праці з обслуговування пристрою.

В основу корисної моделі поставлена задача вдосконалення пристрою для гальванічної обробки виробів електроконтактним методом шляхом того, що як тампони та механізм фіксації тампонів застосовано електроліт, що забезпечить підвищення якості обробки поверхонь виробів з одночасним спрощенням та здешевленням конструкції.

Поставлена задача вирішується тим, що у пристрою для гальванічної обробки виробів електроконтактним методом, що містить тампони, утримувач у вигляді тіла обертання з центральною порожниною, струмопровід, привод обертання утримувача, систему подачі електроліту, механізм фіксації тампонів, виконаний у вигляді з'єднаних пружин та пальців, утримувач оснащений кільцевими каналами для підводу електроліту та поздовжніми пазами для кріплення тампонів, а тампони виконані у вигляді прямокутних обичайок, згідно з корисною моделлю, як тампони та механізм фіксації тампонів застосовано електроліт.

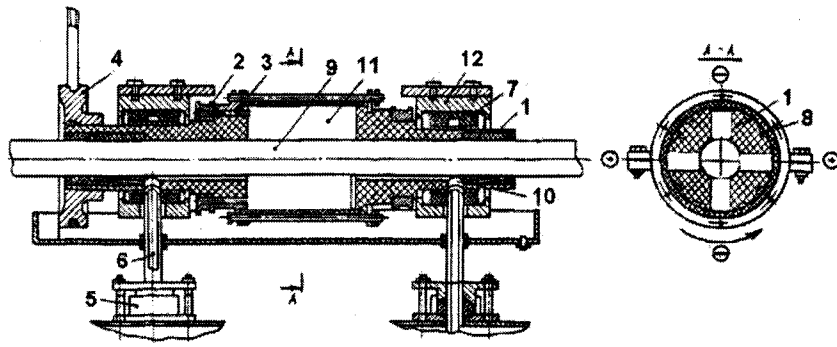
Суть корисної моделі пояснюється кресленням, де зображено пристрій для гальванічної обробки виробів електроконтактним методом, що містить утримувач 1 у вигляді тіла обертання з центральною порожниною, струмопровід, до складу якого входять контактні кільця 2 зі щітками та шпильками 3, привод обертання утримувача 1 у вигляді ремінної передачі зі шківом 4, систему подачі електроліту, включаючи бак 5 та трубку 6, утримувач 1 закріплений у підшипниках 7 з можливістю обертання та споряджений вставками 8, які забезпечують проходження струму через виріб 9, в утримувачі 1 виконані кільцеві канали 10 та поздовжні пази для підводу електроліту 11. Утримувач 1 у зборі встановлюється у корпусах підшипників 12, а потім вся конструкція кріпиться до рами за допомогою болтів.

Пристрій для гальванічної обробки виробів електроконтактним методом працює таким чином. Електроліт 11 поступає з бака 5 через трубку 6 у кільцевий канал 10 та через отвір в утримувачі 1 досягає поздовжніх пазів, а потім зливається у бак по аналогічним трубкам. Виріб 9, що обробляється, переміщується у поздовжньому напрямку відносно поздовжніх пазів з електролітом 11.

Пропонована корисна модель забезпечить підвищення якості обробки виробів.

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

Пристрій для гальванічної обробки виробів електроконтактним методом, що містить тампони, утримувач у вигляді тіла обертання з центральною порожниною, струмопровід, привод обертання утримувача, систему подачі електроліту, механізм фіксації тампонів, виконаний у вигляді з'єднаних пружин та пальців, утримувач оснащений кільцевими каналами для підводу електроліту та поздовжніми пазами для кріплення тампонів, а тампони виконані у вигляді прямокутних обичайок, який відрізняється тим, що як тампони та механізм фіксації тампонів застосовано електроліт.



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