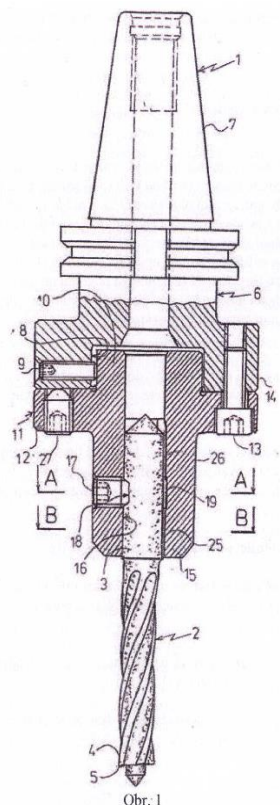
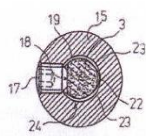


## Užitný vzor

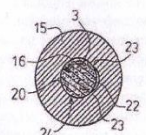
# Nástrojová jednotka s rychlým a velmi přesným upínáním obráběcího nástroje



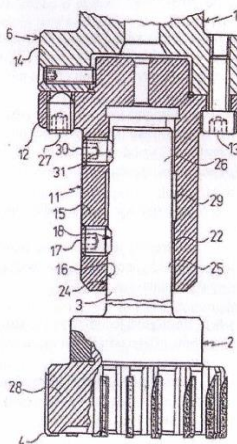
Obr. 1



Obr. 2



Obr. 3



Obr. 4

### DATUM ZÁPISU:

19.03.2019

### ČÍSLO ZÁPISU:

32685

### EVIDENČNÍ ČÍSLO:

UV001-2019-21200

### KONTAKTNÍ OSOBA:

doc. Ing. Jan Řehoř, Ph.D.

Kontaktní tel.: 377638500

rehor4@kto.zcu.cz

Ing. Karel Kouřil, Ph.D.

kourilk@rti.zcu.cz

### PRACOVIŠTĚ:

Západočeská univerzita v Plzni

Fakulta strojní

Regionální technologický institut

Univerzitní 8, 301 00 Plzeň

obr. 1 Provedení v podélném řezu

obr. 2 Provedení v A-A řezu

obr. 3 Provedení v B-B řezu

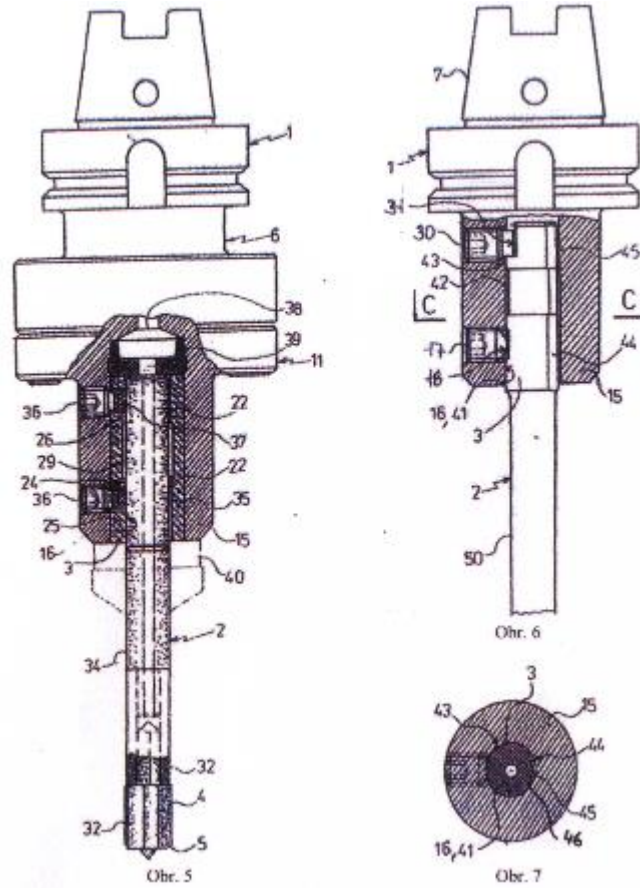
obr. 4 Provedení v částečném podélném řezu

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 „Nástrojová jednotka s rychlým a velmi přesným upínáním obráběcího nástroje“.

Užitný vzor vznikl v přímé souvislosti s řešením projektu LO1502 - Rozvoj Regionálního technologického institutu.

### Popis

Technické řešení se týká nástrojové jednotky s rychlým a zvláště přesným upínáním nástroje, jenž je určen zejména pro dokončování přesných děr a je opatřen válcovou upínací stopkou a alespoň jedním řezným břitem, která obsahuje upínací hlavici, v níž je vytvořena upínací dutina pro uložení upínací stopky nástroje a tato stopka je upevněna alespoň jedním radiálně působícím upevňovacím šroubem.



obr. 5 Jiné provedení v částečném podélném řezu

obr. 6 Další provedení v pohledu a částečném řezu

obr. 7 Provedení v C-C řezu