(19) DANMARK (10) DK 2004 01917 L

(12) PATENTANSØGNING

Patent- og
Varemærkestyrelsen

(51) Int.Cl[7].: B 01 D 46/00

(21) Patentansøgning nr: PA 2004 01917

(22) Indleveringsdag: 2004-12-10

(24) Løbedag: 2004-12-10

(41) Alm. tilgængelig: 2005-09-18

(30) Prioritet: 2004-03-17 DK PA 2004 00427

(71) Ansøger: Nordic Air Filtration A/S, Bergenvej 1, 4900 Nakskov, Danmark

(72) Opfinder: Jørgen Poulsen, c/o Nordic Air Filtration A/S, Bergenvej 1, 4900 Nakskov, Danmark

(74) Fuldmægtig: Larsen & Birkeholm A/S Skandinavisk Patentbureau, Banegårdspladsen 1, 1570 København V, Danmark

(54) Benævnelse: Støbegitter til miljøfilter

(57) Sammendrag:

Opfindelsen angår en fremgangsmåde til fremstilling af filterelement til brug i forbindelse med eksempelvis gasturbiner, omfattende en hul ydre indsats, hvori og centralt i forhold til den ydre indsats er placeret en hul indre indsats, hvilke indsatse omfatter endekanter, til hvilke i den ene ende er fastgjort en topflange, og hvor indsatsene er afstivet af et net (6), hvor nettet (6) fremstilles ved påføring af en flydende masse (5) på filterelementets (1) ydre og/eller indre side ved hjælp af en eller flere dyser (4, 7), hvilke dyser (4, 7) kan bevæges i forhold til filterelementet (1), samt at en eller flere dyser (4, 7), under påføring af støbemasse (5) i en eller flere ringe (8), er stationær i filterelementets (1) længderetning, mens filterelementet (1) roterer et antal omgange om sin længdeakse, hvorpå en eller flere dyser (4, 7) pendler med et udsving større end eller lig med afstanden mellem to ringe (8) og mindre end eller lig med længden af filterelementet (1) for påføring af forbindelseslinier (9) mellem ringene (8).

Opfindelsen angår tillige et filterelement (1) fremstillet ved fremgangsmåden, hvor filterelementets (1) afstivning (6) udgøres af en størknet støbemasse (5), og at filterelementet (1) er fremstillet af brændbare materialer.

fortsættes

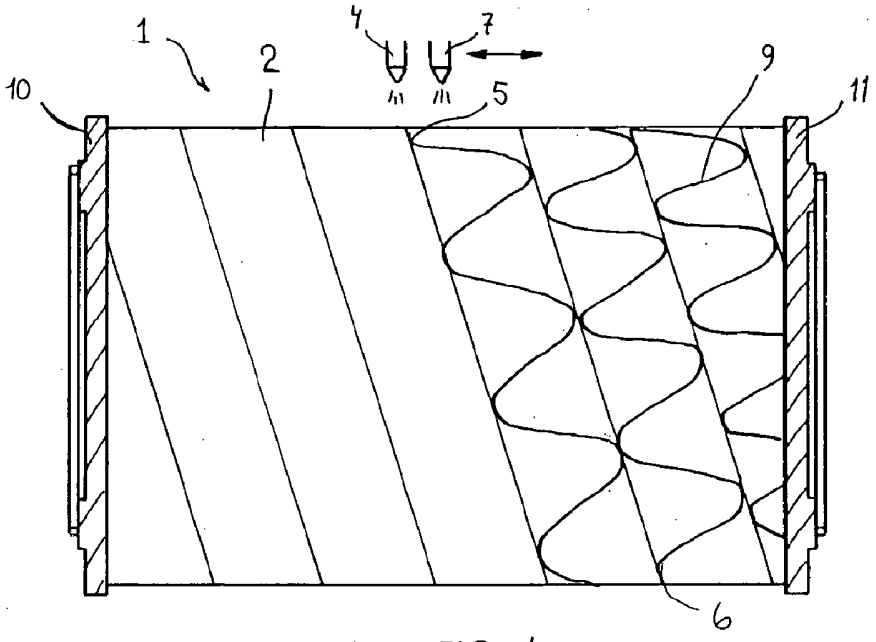


FIG. 1

PATENTKRAV

1. Fremgangsmåde til fremstilling af filterelement til brug i forbindelse med eksempelvis gasturbiner, omfattende en hul ydre indsats, hvori og centralt i forhold til den ydre indsats er placeret en hul indre indsats, hvilke indsatse omfatter endekanter, til hvilke i den ene ende er fastgjort en topflange, og hvor indsatsene er afstivet af et net, k e n d e t e g n e t ved, at nettet (6) fremstilles ved påføring af en flydende masse (5) på filterelementets (1) ydre og/eller indre side ved hjælp af en eller flere dyser (4, 7), hvilke dyser (4, 7) kan bevæges i forhold til filterelementet (1).

2. Fremgangsmåde ifølge krav 1 til fremstilling af filterelement, k e n d e t e g n e t ved, at en eller flere dyser (4, 7), under påføring af støbemasse (5) i en eller flere ringe (8), er stationær i filterelementets (1) længderetning, mens filterelementet (1) roterer et antal omgange om sin længdeakse, hvorpå en eller flere dyser (4, 7) pendler med et udsving større end eller lig med afstanden mellem to ringe (8) og mindre end eller lig med længden af filterelementet (1) for påføring af forbindelseslinier (9) mellem ringene (8).

3. Fremgangsmåde ifølge krav 1 eller 2 til fremstilling af filterelement, k e n d e t e g n e t ved, at ringene (8) af støbemasse (5) påføres således, at de forløber skrueformet med en eller flere ringe (8) langs filterelementets (1) ydre og/eller indre overflade.

4. Fremgangsmåde ifølge krav 1 eller 2 til fremstilling af filterelement, k e n d e t e g n e t ved, at en eller flere dyser (4, 7) påfører støbemasse (5) i ringe (8) langs filterelementets (1) ydre og/eller indre overflade, hvilke ringe er anbragt i planer i alt væsentligt parallelle med filterelementets endeflader (10, 11).

5. Fremgangsmåde ifølge krav 1 – 4 til fremstilling af filterelement, k e n d e t e g n e t ved, at en eller flere dyser (4) først påfører støbemasse (5) i ringe (8),

hvorefter filterelementet (1) under rotation om sin længdeakse ligeledes bevæges frem og tilbage i sin længderetning med et udsving større end eller lig med afstanden mellem to ringe (8) og mindre end eller lig med længden af filterelementet (1) for påføring af forbindelseslinier (9) mellem ringene (8).

6. Filterelement fremstillet ved fremgangsmåden ifølge krav 1 – 5, k e n d e t e g n e t ved, at filterelementets (1) afstivning (6) udgøres af en størknet støbemasse (5).

7. Filterelement ifølge krav 6, k e n d e t e g n e t ved, at filterelementet (1) er fremstillet af brændbare materialer.

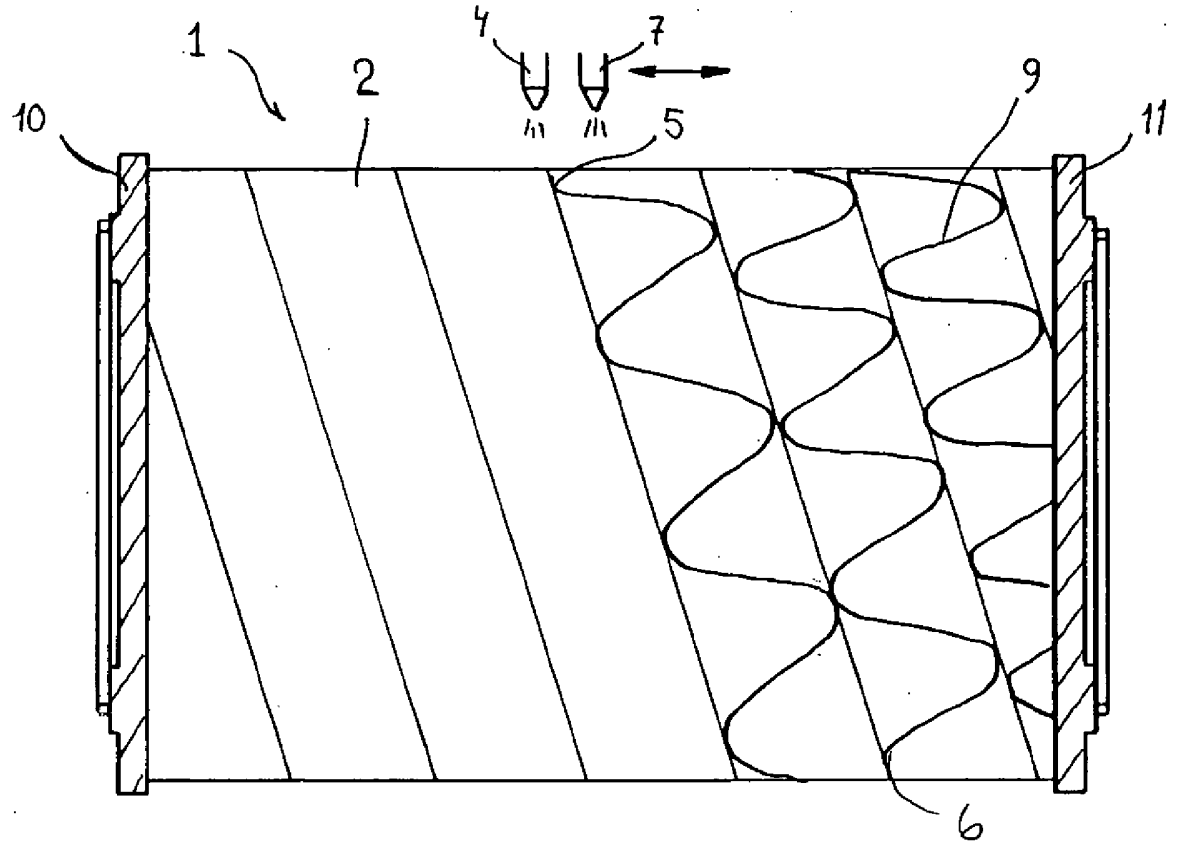


FIG. 1

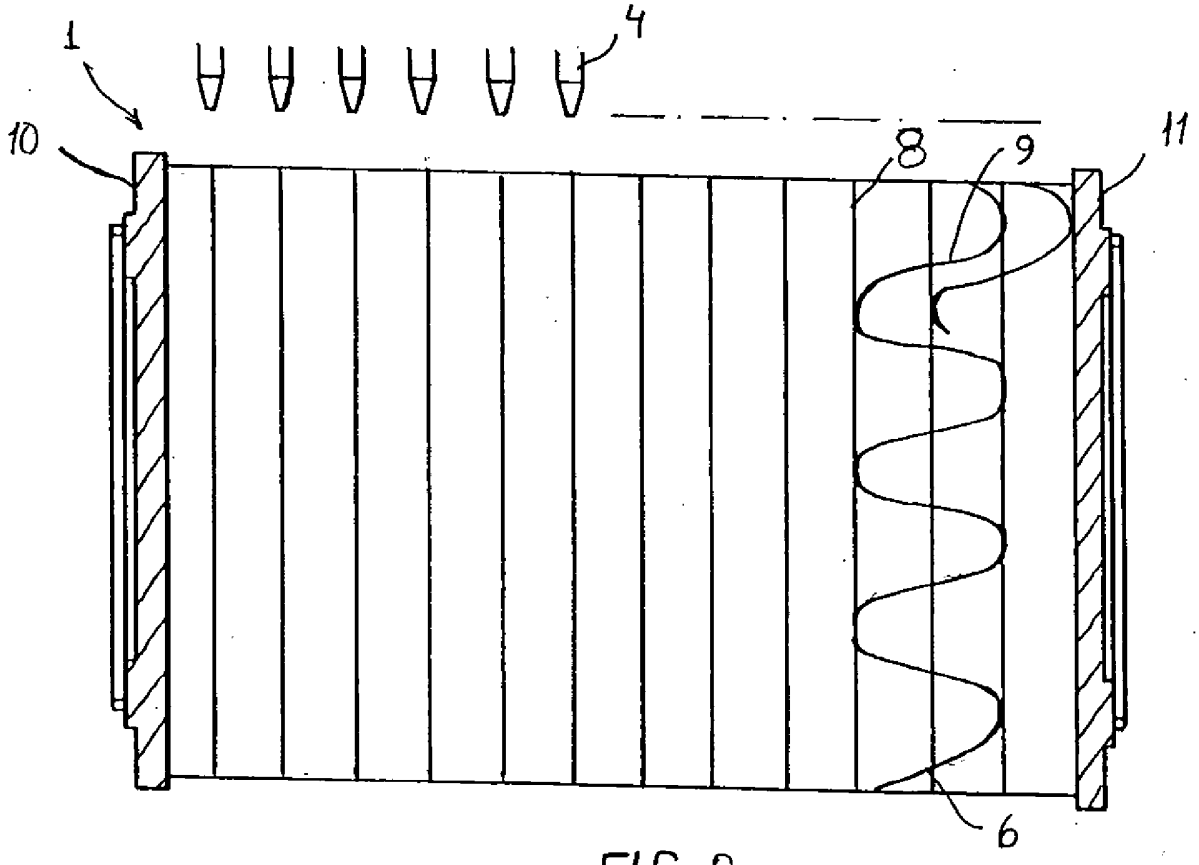


FIG. 2

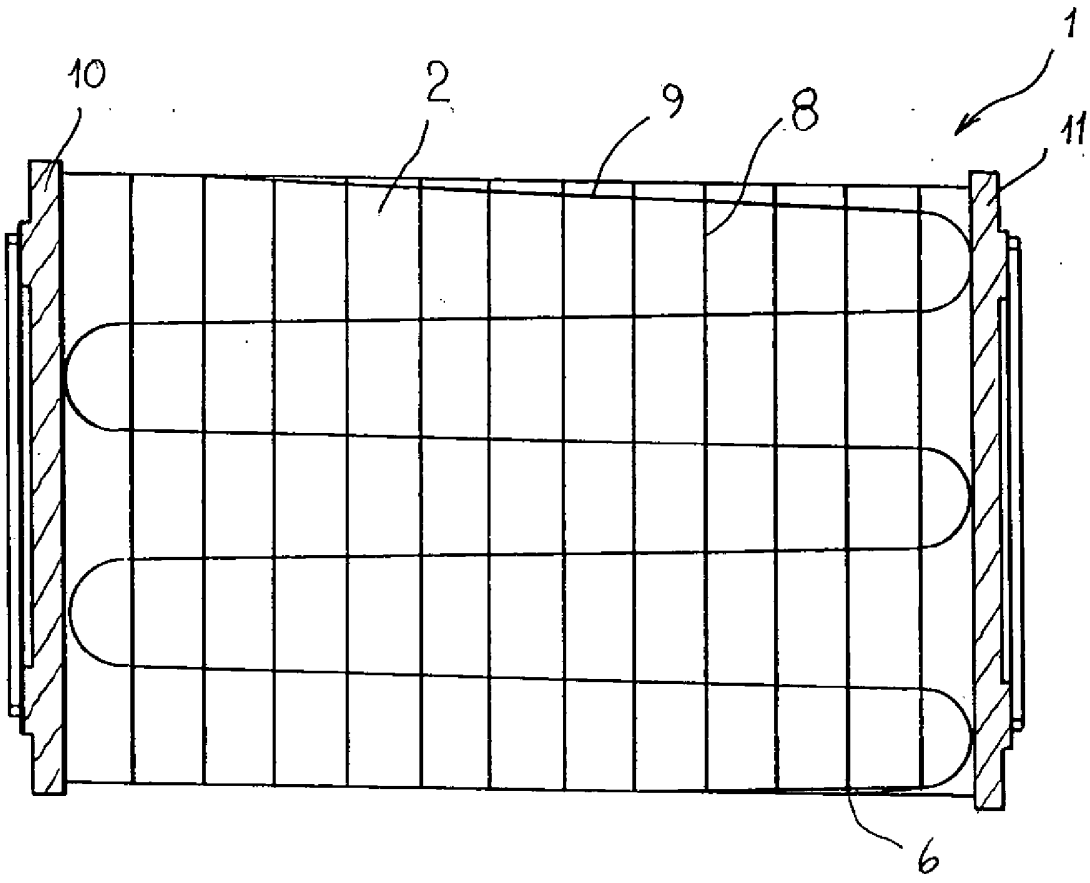


FIG. 3

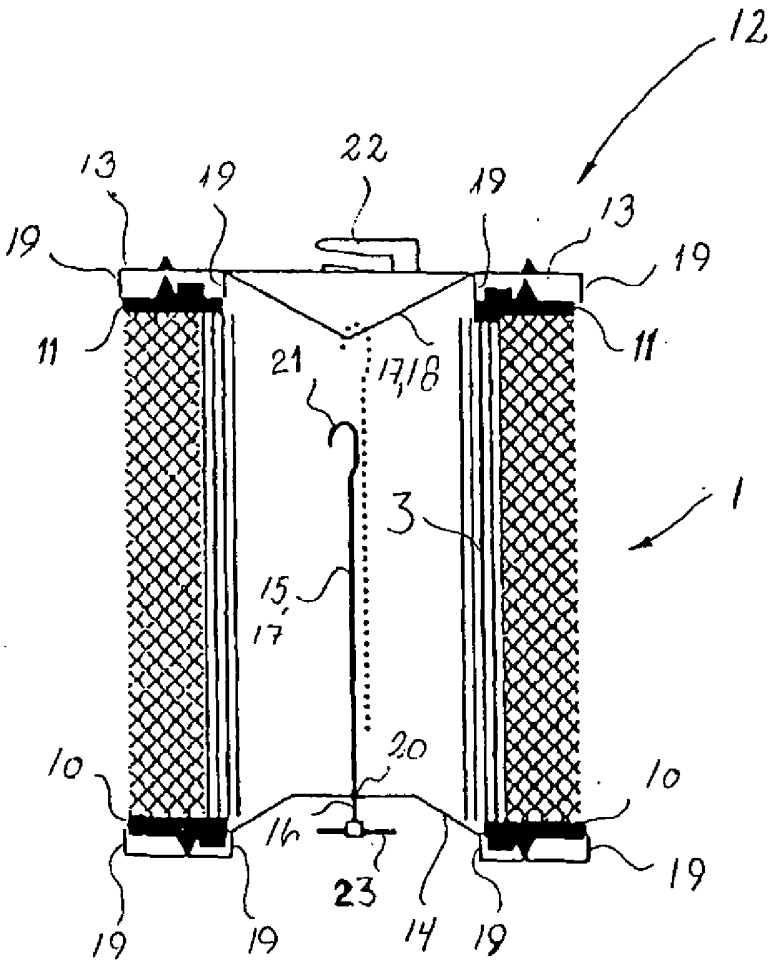

12
22
13
19
19
19
13
19
19
11
11
21
17/18
3
1
15
17
10
20
10
16
19
23
19
19
14
19

FIG. 4