



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2013130001/12, 30.03.2012

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:

02.05.2011 IT PR2011A000033

(43) Дата публикации заявки: 10.06.2015 Бюл. № 16

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на национальной фазе: 02.12.2013

(86) Заявка РСТ:

IB 2012/051572 (30.03.2012)

(87) Публикация заявки РСТ:

WO 2012/150513 (08.11.2012)

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, строение 3,
ООО "Юридическая фирма Городисский и
Партнеры"

(71) Заявитель(и):

ДЖЕА ПРОКОМАК С.П.А. (IT)

(72) Автор(ы):

ДОРДОНИ Клаудио (IT)**(54) ВРАЩАЮЩЕЕСЯ УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫДАЧИ ТЕКУЧЕЙ СРЕДЫ****(57) Формула изобретения**

1. Вращающееся устройство для выдачи текучей среды, содержащее:
 - питающую линию для текучей среды;
 - по меньшей мере одну неподвижную часть (3), включающую в себя дугообразное окно (5), продолжающееся от первого конца (А) до второго конца (В);
 - по меньшей мере одну вращающуюся часть (4), включающую в себя множество выходных отверстий (6) для выдачи текучей среды, поступающей из питающей линии;
 - зону обработки, имеющую дугообразную форму, заключенную в пределах указанного дугообразного окна (5) и продолжающуюся от фиксированной начальной точки (С) до конечной точки (В), задаваемой вторым концом окна (5), причем указанная по меньшей мере одна вращающаяся часть (4) вращается вокруг заданной оси (Х) таким образом, что выходные отверстия (6) для выдачи текучей среды периодически проходят через зону обработки,
 - отличающееся тем, что оно дополнительно содержит средства (9) для изменения начального углового положения указанного дугообразного окна (5) относительно заданной оси (Х) таким образом, чтобы изменять протяженность зоны обработки.
2. Вращающееся устройство (1) для выдачи по п.1, в котором указанная по меньшей мере одна неподвижная часть (3) и указанная по меньшей мере одна вращающаяся часть (4) образованы соответственно первым диском (3) и вторым диском (4).
3. Вращающееся устройство (1) для выдачи по п.2, в котором указанный первый

диск (3) располагается над указанным вторым диском (4) и контактирует с ним.

4. Вращающееся устройство (1) для выдачи по п.2 или 3, в котором указанное дугообразное окно (5) образовано отверстием, проходящим от одного основания до другого основания указанного первого диска (3).

5. Вращающееся устройство (1) для выдачи по п.1, в котором указанная по меньшей мере одна вращающаяся часть (4) и указанная по меньшей мере одна неподвижная часть (3) являются концентрическими и соосными.

6. Вращающееся устройство (1) для выдачи по п.5, в котором указанная по меньшей мере одна неподвижная часть (3) имеет форму полого цилиндра, через боковую поверхность которого от одной стороны до другой проходит указанное дугообразное окно (5), и указанная по меньшей мере одна вращающаяся часть (4) имеет форму полого цилиндра, боковая поверхность которого содержит отверстия (6), образующие указанные выходные отверстия для выдачи текучей среды.

7. Вращающееся устройство (1) для выдачи по п.1, в котором указанное дугообразное окно (5) имеет угловой размер меньше 340° .

8. Вращающееся устройство (1) для выдачи по п.7, в котором указанное дугообразное окно (5) имеет угловой размер в диапазоне между 180° и 340° .

9. Вращающееся устройство (1) для выдачи по п.1, которое дополнительно содержит базовую часть (10), содержащую трубопроводы (2), соединенные с питающей линией, причем указанные средства (9) для изменения начального углового положения дугообразного окна (5) содержат винты (13) и прорези (14) для крепления неподвижной части (3) к базовой части (10).

10. Вращающееся устройство (1) для выдачи по п.1, которое дополнительно содержит множество кранов, каждый из которых связан с одним из указанных выходных отверстий (6) для выдачи текучей среды и выполнен с возможностью перемещения между открытым положением, в котором осуществляется выдача текучей среды, и закрытым положением, в котором выдача текучей среды прекращается, причем переход каждого крана из закрытого положения в открытое положение всегда осуществляется в начальной точке (С) зоны обработки и задается кулачковым механизмом.