



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
 ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,
 ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21), (22) Заявка: **2004108211/02, 21.08.2002**

(30) Приоритет: **23.08.2001 US 09/938,320**

(43) Дата публикации заявки: **27.03.2005 Бюл. № 9**

(85) Дата перевода заявки РСТ на национальную фазу: **23.03.2004**

(86) Заявка РСТ:
US 02/26973 (21.08.2002)

(87) Публикация РСТ:
WO 03/01822 (06.03.2003)

Адрес для переписки:
**129010, Москва, ул. Б.Спасская, 25, стр.3, ООО
 "Юридическая фирма Городисский и Партнеры",
 пат.пов. Г.Б. Егоровой**

(71) Заявитель(и):

МОДАЙН МЭНЬЮФЭКЧЕРИНГ КОМПАНИ (US)

(72) Автор(ы):

ГРАНЕТЦКЕ Дэннис К (US)

(74) Патентный поверенный:

Егорова Галина Борисовна

(54) **СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОБТЕКАЕМОГО КОЛЕНЧАТОГО РЕБРА**

Формула изобретения

1. Способ изготовления обтекаемого коленчатого ребра, предназначенного для использования в теплообменнике, который включает в себя операции:

а) подачи протяженной тонкой, в общем плоской полосы из образующего ребро материала в продольном направлении вдоль линии формовки;

б) на линию формовки

i) формирования в полосе множества рядов коротких разделенных промежутками прорезей с рядами, проходящими в продольном относительно полосы направлении, и с прорезями, в общем расположенными поперек продольного направления полосы;

ii) формирования между соседними прорезями в каждом ряду поочередно вершин, которые отходят от плоскости полосы в противоположных направлениях, с прилегающими вершинами в прилегающих рядах, также отходящими от плоскости полосы в противоположном направлении, так что части полосы между прилегающими вершинами в прилегающих рядах превращаются в опоры, располагающиеся между и соединяющие прилегающие вершины с противоположной направленностью в прилегающих рядах, так что опоры и вершины располагаются ступенчато в поперечном относительно продольного направления полосы вдоль продольного направления полосы; и

iii) изгибания указанных частей до тех пор пока опоры не будут проходить под большим острым углом к указанной плоскости полосы при ограничении числа изгибаемых участков не более чем два указанных ряда одновременно.

2. Способ по п.1, в котором операция iii) включает операцию изгибания указанных частей в ходе по меньшей мере двух последовательных этапов вплоть до того момента, когда указанные части не образуют опоры, расположенные, по существу, поперек плоскости

полосы.

3. Способ по п.2, в котором полоса имеет промежуточную длину и за операцией b) iii) следует операция с) нарезания указанной полосы на отрезки нужной длины.

4. Способ по п.3, в котором операция доводки обтекаемого коленчатого ребра, полученного в результате операции b) iii), следует за операцией b) iii) и предшествует операции с).

5. Способ по п.1, в котором большой острый угол равен приблизительно 90° .

6. Способ по п.2, в котором первый из указанных двух последовательных шагов включает гибку указанных частей под острым углом, значительно меньшим, чем указанный большой острый угол, и последующую гибку под указанным большим острым углом.

7. Способ по п.1, в котором операции b) i) и b) ii) выполняются одновременно.

8. Способ по п.1, в котором операция b) выполняется с помощью валкового профилирующего устройства.