



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,  
ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ**

**(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**(21)(22) Заявка: **2010105922/06**, 19.02.2010

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:  
**20.02.2009 US 12/389,757**(43) Дата публикации заявки: **27.08.2011** Бюл. № 24

Адрес для переписки:

**193036, Санкт-Петербург, а/я 24,  
"НЕВИНПАТ", А.В.Поликарпову**

(71) Заявитель(и):

**Дженерал Электрик Компани (US)**

(72) Автор(ы):

**АДИС Уильям Эдвард (US),  
КУТУР Бернард Артур Мл. (US),  
ДЕО Хришикеш Вишвас (US),  
ФИНИ Шон Дуглас (US),  
МАК Майкл Деннис (US),  
ПЕРДИ Дэниел Фредерик (US),  
ТЕРНКВИСТ Норман Арнольд (US)****(54) СПОСОБ ПРОИЗВОДСТВА СОВМЕСТИМЫХ ЗАТВОРОВ****(57) Формула изобретения**

1. Способ изготовления эластичного пластинчатого уплотнения, включающий сборку Т-образных прокладок (75) и разделительных прокладок (70), укладываемых в сварочный фиксатор (100) под заданным углом с образованием тем самым пакета (115) прокладок, имеющего передний и задний торцы и боковые стороны,

сваривание боковых сторон указанного пакета (115) прокладок,

удаление части сварочного фиксатора (100),

удаление разделительных прокладок (70) и

придание формы пакету (115) прокладок с получением заданного диаметра, причем пакет (115) прокладок имеет радиальный вырезанный участок.

2. Способ по п.1, в котором к пакету (115) прокладок дополнительно прикрепляют радиально-осевую пластину (170).

3. Способ по п.1, в котором боковые стороны пакета (115) прокладок приваривают к верхней пластине (110), которую также закрепляют в сварочном фиксаторе (100), и извлекают верхнюю пластину (110) и пакет (115) прокладок из сварочного фиксатора (100).

4. Способ по п.1, в котором верхнюю часть разделительных прокладок (70) и Т-образных прокладок (75) приваривают к верхней пластине (110) во время сваривания боковых сторон пакета (115) прокладок.

5. Способ по п.1, в котором Т-образные прокладки (75) и разделительные прокладки (70) укладывают в чередующемся порядке в сварочный фиксатор (100).

6. Способ по п.1, в котором каждая из разделительных прокладок (70) имеет вырез, который выполняют для обеспечения удаления нижней части разделительных прокладок (70) после сварки.

7. Способ по п.6, в котором дополнительно удаляют часть боковой стороны разделительных прокладок (70) и Т-образных прокладок (75) для извлечения нижней части разделительных прокладок (70), расположенной под вырезом разделительных прокладок.

8. Способ по п.7, в котором дополнительно удаляют нижнюю часть разделительных прокладок (70).

9. Способ по п.8, в котором дополнительно выполняют радиальное изгибание объединенного узла верхней пластины (110) и пакета (115) прокладок с образованием формы уплотнения вала, или дугообразного сегмента уплотнения вала, или и указанного уплотнения, и указанного сегмента.

10. Способ по п.8, в котором толщину верхней пластины (110) уменьшают путем механической обработки после сварки до выполнения радиального изгиба.