



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 Уилльям 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 приданье 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 привариваются 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) укладываются 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.

RU 20105922 A

RU 20105922 A

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 изгибаия.