

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2012102907/12, 28.06.2010

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
29.06.2009 АТ А1009/2009

(43) Дата публикации заявки: 10.08.2013 Бюл. № 22

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 30.01.2012(86) Заявка РСТ:
EP 2010/003842 (28.06.2010)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/000508 (06.01.2011)

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, стр.3, ООО
"Юридическая фирма Городиский и Партнеры"

(71) Заявитель(и):

РУТГЛИ ПРОДЖЕКТС АГ (СН)

(72) Автор(ы):

РОЛЛИ Килиан (СН)(54) **СПОСОБ ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНОГО ФОРМООБРАЗОВАНИЯ ТАМПОНА**

(57) Формула изобретения

1. Способ придания формы тампону (1) на заключительном этапе процесса его изготовления, причем тампон (1) выполнен из впитывающего материала, причем путем радиального, осуществляемого предпочтительно при воздействии тепла уплотнения по меньшей мере одной области, проходящей по окружности вдоль боковой поверхности тампона (1), в этой боковой поверхности выдавливается по меньшей мере одна канавка (12, 13), плоскость которой проходит, по существу, перпендикулярно протяженности тампона (1) в продольном направлении, отличающийся тем, что боковая поверхность тампона (1) на отдельных участках охватывается по меньшей мере одной первой пресс-формой (2) с прижимными участками (5, 6), установленными с возможностью перемещения во встречном направлении друг к другу, выполненными соответственно вогнутыми и по своему ходу выгнутыми в меньшей степени, чем боковая поверхность тампона (1), причем прижимные участки (5, 6) установлены таким образом, что путем обжатия тампона (1) посредством прижимных участков (5, 6) получается выпуклая форма поверхности обжатой области тампона (1) и уплотняется за счет перемещения прижимных участков (5, 6) друг к другу, причем уплотненная область после удаления прижимных участков имеет контур, по существу, соответствующий ходу контура прижимных участков (5, 6).

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что область, ограниченная прижимными участками (5, 6) в замкнутом состоянии пресс-формы (2), имеет большую длину и

меньшую ширину, чем диаметр уплотняемого тампона (1) перед его уплотнением.

3. Способ по п.1 или 2, отличающийся тем, что область тампона (1), уплотненная перед этим с помощью первой пресс-формы (2), охватывается и деформируется по меньшей мере одной второй пресс-формой (8) с прижимными участками (9, 10), расположенными с возможностью перемещения во встречном направлении друг к другу, выполненными соответственно вогнутыми и установленными таким образом, что благодаря обжатию тампона (1) прижимными участками (9, 10) получается выпуклая форма поверхности обжатой области тампона (1), причем прижимные участки (9, 10) второй пресс-формы (8) выгнуты в большей степени, чем прижимные участки (5, 6) первой пресс-формы, использованной перед этим, но все же выгнуты в меньшей степени, чем обращенные к ним участки уплотненной ранее области тампона (1).

4. Способ по п.3, отличающийся тем, что в боковой поверхности тампона (1) за счет уплотнения тампона (1) с помощью первой пресс-формы (2) выдавливается канавка (12), проходящая по периметру соответственно первой форме кривой, а за счет уплотнения тампона (1) с помощью второй пресс-формы (8) выдавливается другая канавка (13), проходящая по периметру соответственно второй форме кривой.

5. Способ по п.4, отличающийся тем, что канавка (12), проходящая по периметру в соответствии с первой формой кривой, и/или канавка (13), проходящая по периметру в соответствии со второй формой кривой, замкнуты сами по себе в окружном направлении боковой поверхности.

6. Способ по п.5, отличающийся тем, что на первом этапе с помощью первой пресс-формы (2) выдавливается первая канавка (12), проходящая овально в окружном направлении вокруг боковой поверхности, причем на следующем этапе канавка (12), проходящая по периметру, путем обжатия с помощью второй пресс-формы деформируется в канавку (13), проходящую по периметру по существу в форме круга.

7. Способ по одному из пп.1, 2, 4-6, отличающийся тем, что тампон (1) подвергают уплотнению и деформации в уже упакованном в защитную оболочку состоянии.

8. Способ по п.3, отличающийся тем, что тампон (1) подвергают уплотнению и деформации в уже упакованном в защитную оболочку состоянии.

9. Устройство для придания формы тампону (1) на заключительном этапе процесса его изготовления, причем тампон (1) выполнен из впитывающего материала, причем устройство выполнено с возможностью уплотнения, по меньшей мере частично, в радиальном направлении, предпочтительно при воздействии тепла, по меньшей мере одной области, проходящей по периметру вдоль боковой поверхности тампона (1), путем приложения давления, и выдавливания канавки (12, 13) в боковой поверхности, с плоскостью канавки, проходящей, по существу, перпендикулярно продольной оси тампона (1), отличающееся тем, что устройство имеет по меньшей мере одну пресс-форму (2) с прижимными участками (5, 6), выполненными соответственно вогнутыми, установленными с возможностью перемещения по существу во встречном направлении друг к другу, причем прижимные участки (5, 6) в замкнутом состоянии пресс-формы (2) ограничивают область обжима и расположены таким образом, что за счет обжатия тампона (1) с помощью прижимных участков (9, 10) получается выпуклая форма поверхности обжатой области тампона (1).

10. Устройство по п.9, отличающееся тем, что направление подачи тампона (1) в пресс-форму (2) проходит, по существу, параллельно плоскости обжатия.

11. Устройство по п.9, отличающееся тем, что каждый прижимной участок (5, 6, 9, 10) сформирован соответственно задаваемой форме уплотняемой области.

12. Устройство по п.10, отличающееся тем, что каждый прижимной участок (5, 6, 9, 10) сформирован соответственно задаваемой форме уплотняемой области.

13. Устройство по п.9, отличающееся тем, что по меньшей мере одна пресс-форма

(2, 8) выполнена с возможностью нагрева.

14. Устройство по п.10, отличающееся тем, что по меньшей мере одна пресс-форма (2, 8) выполнена с возможностью нагрева.

15. Устройство по п.11, отличающееся тем, что по меньшей мере одна пресс-форма (2, 8) выполнена с возможностью нагрева.

16. Устройство по п.12, отличающееся тем, что по меньшей мере одна пресс-форма (2, 8) выполнена с возможностью нагрева.

17. Устройство по п.9, отличающееся тем, что по меньшей мере одна пресс-форма (2, 8) имеет по меньшей мере две полуматрицы (3, 4, 15, 16) в форме плит, причем участки торцевых кромок полуматриц (3, 4, 15, 16), обращенные друг к другу, выполнены в качестве прижимных участков (5, 6, 9, 10).

18. Устройство по п.10, отличающееся тем, что по меньшей мере одна пресс-форма (2, 8) имеет по меньшей мере две полуматрицы (3, 4, 15, 16) в форме плит, причем участки торцевых кромок полуматриц (3, 4, 15, 16), обращенные друг к другу, выполнены в качестве прижимных участков (5, 6, 9, 10).

19. Устройство по п.11, отличающееся тем, что по меньшей мере одна пресс-форма (2, 8) имеет по меньшей мере две полуматрицы (3, 4, 15, 16) в форме плит, причем участки торцевых кромок полуматриц (3, 4, 15, 16), обращенные друг к другу, выполнены в качестве прижимных участков (5, 6, 9, 10).

20. Устройство по п.12, отличающееся тем, что по меньшей мере одна пресс-форма (2, 8) имеет по меньшей мере две полуматрицы (3, 4, 15, 16) в форме плит, причем участки торцевых кромок полуматриц (3, 4, 15, 16), обращенные друг к другу, выполнены в качестве прижимных участков (5, 6, 9, 10).

21. Устройство по п.13, отличающееся тем, что по меньшей мере одна пресс-форма (2, 8) имеет по меньшей мере две полуматрицы (3, 4, 15, 16) в форме плит, причем участки торцевых кромок полуматриц (3, 4, 15, 16), обращенные друг к другу, выполнены в качестве прижимных участков (5, 6, 9, 10).

22. Устройство по п.14, отличающееся тем, что по меньшей мере одна пресс-форма (2, 8) имеет по меньшей мере две полуматрицы (3, 4, 15, 16) в форме плит, причем участки торцевых кромок полуматриц (3, 4, 15, 16), обращенные друг к другу, выполнены в качестве прижимных участков (5, 6, 9, 10).

23. Устройство по п.15, отличающееся тем, что по меньшей мере одна пресс-форма (2, 8) имеет по меньшей мере две полуматрицы (3, 4, 15, 16) в форме плит, причем участки торцевых кромок полуматриц (3, 4, 15, 16), обращенные друг к другу, выполнены в качестве прижимных участков (5, 6, 9, 10).

24. Устройство по п.16, отличающееся тем, что по меньшей мере одна пресс-форма (2, 8) имеет по меньшей мере две полуматрицы (3, 4, 15, 16) в форме плит, причем участки торцевых кромок полуматриц (3, 4, 15, 16), обращенные друг к другу, выполнены в качестве прижимных участков (5, 6, 9, 10).

25. Устройство по одному из пп.9-24, отличающееся тем, что оно имеет по меньшей мере две пресс-формы (2, 8), причем прижимные участки (9, 10) второй пресс-формы (8) выгнуты в большей степени, чем прижимные участки (5, 6) первой пресс-формы (2).