



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2012155994/06, 24.12.2012

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
01.06.2012 EP 12170500

(43) Дата публикации заявки: 27.06.2014 Бюл. № 18

Адрес для переписки:

123242, Москва, Кудринская площадь, 1, а/я 35,
"Михайлюк, Сороколат и партнеры-патентные
поверенные"

(71) Заявитель(и):

ГЕА ЭКОФЛЕКС ГмбХ (DE)

(72) Автор(ы):

**Герд АБКЕР (DE),
Альфред ЭРНСТ (DE),
Бернд МЮЛЛЕР (DE),
Клаус МЕНИГ (DE)****(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ПЛАСТИНЧАТОГО ТЕПЛООБМЕННИКА, ПРЕССОВОЙ
ИНСТРУМЕНТ И СИСТЕМА ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛАСТИН ДЛЯ
ПЛАСТИНЧАТОГО ТЕПЛООБМЕННИКА****(57) Формула изобретения**

1. Способ получения пластинчатого теплообменника, содержащего каналы потока, по которым текут первый и второй потоки, причем каналы потока сформированы для первой среды между отдельными пластинами (1), соединенными вместе для формирования в каждом случае пары (Р) пластин, и для второй среды между парами (Р) пластин, соединенными вместе для формирования пакета (S) пластин, где отдельные пластины (1) и пары (Р) пластин соединены друг с другом продольными гранями (12) и/или опорными поверхностями (13), проходящими в каждом случае параллельно направлению основного потока, причем каждая отдельная пластина (1) в направлении основного потока первой среды содержит соответствующие поперечные сечения (Z1, A1) притока и оттока для первой среды, а в направлении основного потока второй среды содержит соответствующие поперечные сечения (Z2, A2) притока и оттока для второй среды,

отличающийся тем,

что отдельные пластины (1) получают в каждом случае из непрессованной заготовки пластины, причем вначале выполняют переоборудование рабочего инструмента при помощи взаимозаменяемых элементов пресс-формы для получения пластин с перекрестным потоком или пластин с встречным потоком, и затем заготовку пластины прессуют посредством переоборудованного инструмента в пластину с перекрестным потоком или пластину с встречным потоком, тем самым формируя соответствующие грани (12) и/или контактные поверхности (13), а также поперечные сечения (Z1, Z2, A1, A2) притока и оттока.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что отдельные пластины (1) являются пластинами с перекрестным потоком, причем пластины с перекрестным потоком расположены на таком расстоянии друг от друга, чтобы были получены в отношении

первой и второй среды, по существу, идентичные коэффициенты теплообмена на обеих сторонах пластины с перекрестным потоком.

3. Способ по п. 2, отличающийся тем, что расстояние между соседними отдельными пластинами (1) определяют посредством длины выступов (31, 32), расположенных на одной или обеих отдельных пластинах (1).

4. Способ по любому из предыдущих пунктов, отличающийся тем, что на отдельной пластине (1) выполнена одна или несколько разделяющих выпуклостей (7), которые проходят параллельно направлению основного потока среды.

5. Прессовый инструмент для прессования отдельных пластин (1) для пластинчатых теплообменников, отличающийся тем, что содержит множество взаимозаменяемых элементов пресс-формы, которые содержат элементы пресс-формы для получения пластин с перекрестным потоком, а также элементы пресс-формы для получения пластин с встречным потоком.

6. Система для получения отдельных пластин (1) для пластинчатых теплообменников, содержащая множество заготовок пластин, характеризующихся заданной шириной, подходящей для получения пластин с встречным потоком, а также пластин с перекрестным потоком, и прессовый инструмент, содержащий множество взаимозаменяемых элементов пресс-формы, которые содержат элементы пресс-формы для получения пластин с встречным потоком, а также элементы пресс-формы для получения пластин с перекрестным потоком.

RU 2 0 1 2 1 5 5 9 4 A

RU 2 0 1 2 1 5 5 9 4 A