

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

(21)(22) Заявка: 2012136430/02, 03.12.2010

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
27.01.2010 GB 1001301.9

(43) Дата публикации заявки: 10.03.2014 Бюл. № 7

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 27.08.2012(86) Заявка РСТ:
EP 2010/068893 (03.12.2010)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/091893 (04.08.2011)

Адрес для переписки:

109012, Москва, ул. Ильинка, 5/2, ООО
"Союзпатент"

(71) Заявитель(и):

ПЭНДРОЛ ЛИМИТЕД (GB)

(72) Автор(ы):

**КОКС Стивен Джон (GB),
РОДС Дейвид (GB)**(54) **СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ УПРУГОГО РЕЛЬСОВОГО ЗАЖИМА (ВАРИАНТЫ)**

(57) Формула изобретения

1. Способ изготовления упругого рельсового зажима, при котором: изгибают стержень, изготовленный из металла, имеющего значение твердости, попадающее в пределы известного диапазона значений твердости, с приданием заданной формы и с последующей обработкой изогнутого стержня в процессе отверждения на холоде для индуцирования в изогнутом стержне заданной величины остаточной деформации, при котором в процессе отверждения на холоде:

прикладывают первую нагрузку к части изогнутого стержня для получения первой величины отклонения этой части изогнутого стержня, причем первая нагрузка представляет собой заданную нагрузку, имеющую значение, равное или большее, чем требуется для достижения предела текучести металла, имеющего наибольшее значение твердости в упомянутом диапазоне значений твердости;

измеряют первое значение отклонения части изогнутого стержня, достигнутое посредством приложения заданной первой нагрузки;

определяют, на основе измеренной величины отклонения, либо (i) вторую нагрузку, которая при ее приложении к части изогнутого стержня приведет к получению в изогнутом стержне заданной величины остаточной деформации, или (ii) вторую величину отклонения части изогнутого стержня, требуемую для достижения в изогнутом стержне заданной величины остаточной деформации;

прикладывают заданную вторую нагрузку к части изогнутого стержня или отклонение

части изогнутого стержня на заданную вторую величину отклонения.

2. Способ изготовления упругого рельсового зажима, при котором: изгибают стержень, изготовленный из металла, имеющего значение твердости, попадающего в пределы известного диапазона значений твердости, с приданием заданной формы, и затем подвергают изогнутый стержень обработке в процессе холодного отверждения для индуцирования в изогнутом стержне заданной величины остаточной деформации, при котором в процессе отверждения на холоде:

отклоняют часть изогнутого стержня на заданную первую величину, прикладывая первую нагрузку, имеющую значение, равное или большее, чем требуется для достижения предела текучести металла, имеющего наибольшее значение твердости в упомянутом диапазоне значений твердости;

измеряют величину первой нагрузки, требуемой для достижения заданной первой величины отклонения;

определяют, на основе измеренной первой нагрузки, либо (i) вторую величину отклонения, требуемую для получения в изогнутом стержне заданной величины остаточной деформации, или (ii) вторую нагрузку, которая, когда ее прикладывают к части изогнутого стержня, приводит к тому, что изогнутый стержень получает заданную величину остаточной деформации; и

отклоняют часть изогнутого стержня на заданную вторую величину отклонения или прикладывают заданную вторую нагрузку к части изогнутого стержня.