РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(19) **RU** (11) **2012 108 677** (13) **A**

(51) МПК
F16K 27/10 (2006.01)

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: **2012108677/06, 14.07.2010**

Приоритет(ы):
(30) Конвенционный приоритет:
13.08.2009 DK PA200900925

(43) Дата публикации заявки: **20.09.2013** Бюл. № **26**

(85) Дата начала рассмотрения заявки PCT на национальной фазе: **13.03.2012**

(86) Заявка PCT:
DK 2010/000107 (14.07.2010)

(87) Публикация заявки PCT:
WO 2011/018087 (17.02.2011)

Адрес для переписки:
191002, Санкт-Петербург, а/я 5, ООО "Ляпунов и партнеры"

(71) Заявитель(и):
ДАНФОСС А/С (DK)

(72) Автор(ы):
ХЕЮЭР Еспер Хейланд (DK),
ПЕТЕРСЕН Ханс Курт (DK),
БОНДЕ Эрик Томас (DK),
МОРТЕНСЕН Оле (DK)

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КЛАПАНА

(57) Формула изобретения

1. Способ изготовления клапана, содержащего корпус (2) и верхнюю часть (5), отличающийся тем, что корпус (2) изготавливают путем инжекционного формования металла, при этом корпус (2) содержит сварочный колпак (14), а верхнюю часть (5) приваривают к сварочному колпаку (14).

2. Способ изготовления клапана по п.1, в котором корпус (2) содержит внутреннюю втулку (15), при этом внутреннюю втулку (15) и сварочный колпак (14) разделяют пазом (16).

3. Способ изготовления клапана по п.1 или 2, в котором выполняют проходное отверстие между пазом (16) и внутренней полостью (10).

4. Способ изготовления клапана по п.1 или 2, в котором край (18) сварочного колпака выполняют смещенным относительно края (17) внутренней втулки.

5. Способ изготовления клапана по п.1 или 2, в котором верхняя часть (5) содержит направляющее кольцо, сопряженное с внутренней границей сварочного колпака (14).

6. Способ изготовления клапана по п.1 или 2, в котором все части корпуса (2) выполняют с одинаковой толщиной.

7. Способ изготовления клапана по п.1 или 2, в котором глубина сварного шва меньше толщины сварочного колпака (14).

RU 2012108677 A

RU 2012108677 A