POCCINICIRASI DEZIEPAIUMSI



路路路路路路

路

母

路

怒

密

路

路

怒

岛

怒

路

路

怒

怒

路

怒

怒

怒

路

路

路

路

松

路

路

松

岛 路 路 路

怒

岛 路

松

松

路

器

路

怒

怒

路 路

怒

на изобретение № 2576744

СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЛОПАСТЕЙ ВЕНТИЛЯТОРОВ

Патентообладатель(ли): Общество с ограниченной ответственностью "Гидроаэроцентр" (RU)

Автор(ы): см. на обороте

怒 路

岛

岛

密

怒

路

母

怒

怒

松

怒 密

密

怒

怒

岛

路

盘

怒

岛

岛

盘

岛

怒

密

怒

路

路路路路路

岛

路

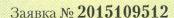
路

路

岛

路路

母の



Приоритет изобретения 19 марта 2015 г.

多数数数数数数数数数数数数数数数数数数数数数数数数数数数数数数数

Зарегистрировано в Государственном реестре изобретений Российской Федерации 10 февраля 2016 г.

Срок действия патента истекает 19 марта 2035 г.

Руководитель Федеральной службы по интеллектуальной собственности

Г.П. Ивлиев



00

Автор(ы): Зайцев Евгений Геннадьевич (RU), Захаров Сергей Александрович (RU), Шилкин Вадим Алексеевич (RU), Поярков Валерий Апполинарьевич (RU), Торхов Егор Васильевич (RU)

20

N

CI

0

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА по интеллектуальной собственности

(12) ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

(21)(22) Заявка: 2015109512/06, 19.03.2015

(24) Дата начала отсчета срока действия патента: 19.03.2015

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 19.03.2015

(45) Опубликовано: 10.03.2016 Бюл. № 7

(56) Список документов, цитированных в отчете о поиске: RU 2205991 C1, 10.06.2003. RU 81275 U1, 10.03.2009. US 0004595340 A1, 17.06.1986. US 0002485827 A1, 25.10.1949.

Адрес для переписки:

117405, Москва, Варшавское ш., 143, корп. 1, кв. 110, Борисову Э.В.

(72) Автор(ы):

Зайцев Евгений Геннадьевич (RU), Захаров Сергей Александрович (RU), Шилкин Вадим Алексеевич (RU), Поярков Валерий Апполинарьевич (RU), Торхов Егор Васильевич (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Общество с ограниченной ответственностью "Гидроаэроцентр" (RU)

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЛОПАСТЕЙ ВЕНТИЛЯТОРОВ

(57) Формула изобретения

1. Способ изготовления лопастей вентиляторов, согласно которому в матрицу заданной формы, выполненную из пропитанного эпоксидной смолой стекловолокнистого материала, помещают заготовку из стекловолокнистого материала и производят силовую обработку заготовки под давлением, отличающийся тем, что в процессе помещения заготовки в матрицу производят ее пропитку смесью эластолита и изоционата, выбираемых в соотношении 1:1, причем смешение эластолита и изоционата осуществляют непосредственно перед пропиткой заготовки, а силовую обработку заготовки для придания ей формы лопасти вентилятора под давлением 290-350 кПа осуществляют в течение 30 с после размещения заготовки в матрицу заданной формы с последующей выдержкой, по крайней мере, в течение 30-40 минут до извлечения готовой лопасти из матрицы.

2. Способ по п. 1 отличается тем, что перед помещением заготовки в матрицу в нее предварительно помещают шаблон, выполненный по форме внутренней полости лопасти.

0

5 2

00