

# РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ



## ПАТЕНТ

НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

№ 2576744

### СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЛОПАСТЕЙ ВЕНТИЛЯТОРОВ

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

Автор(ы): *см. на обороте*

Заявка № 2015109512

Приоритет изобретения **19 марта 2015 г.**

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





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

RU 2576744 C1

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.