

ОБЗОР РОССИЙСКИХ ПАТЕНТОВ В АРМАТУРОСТРОЕНИИ

(продолжение, начало в №№ 1–4, 6 за 2004 год, №№ 1–6 за 2005 год)

Запорно-регулирующее устройство

Патент № 2225559

F 16 K 31/08

(21) 2002119476/06 (24) 17.07.2002 (46) 10.03.2004
Бюл. № 7

(72) Лисицын С.Г., Опарин С.Я.

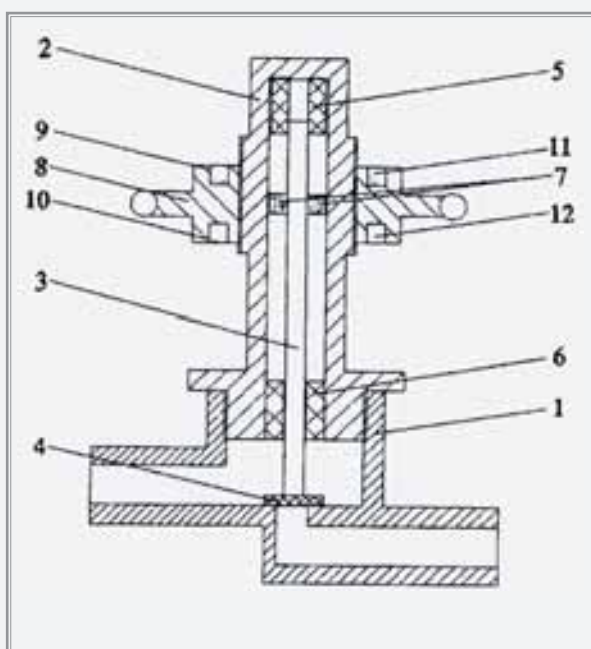
(73) Опарин Сергей Яковлевич, Автономная некоммерческая организация «Челябинский предпринимательский дом» (56) RU 2083900 C1, 10.07.1997. RU 2016333 C1, 15.07.1994. SU 257243 A, 11.11.1969. US 3426797 A, 11.02.1969. US 5025832 A, 25.06.1991. SU 436949 A, 25.07.1974. SU 1180627 A, 23.09.1985.

Адрес для переписки: 454080, г. Челябинск, ул. Васенко, 63, ЮУ ТПП, Центр интеллектуальной собственности, Е.А. Крешнянской

Изобретение относится к запорно-регулирующей трубопроводной арматуре, в частности к устройствам управления запорными органами при помощи постоянных магнитов.

Формула изобретения

1. Запорно-регулирующее устройство, содержащее корпус, установленные внутри него запорно-регулирующий орган, а снаружи – управляющий орган с постоянными магнитами, отличающееся тем, что шток запорно-регулирующего органа размещен с возможностью возвратно-поступательного перемещения в глухом стакане из немагнитного материала, сообщающемся с полостью корпуса и закрепленном на нем, при этом магнит размещен в стакане и жестко связан со штоком, а управляющий орган выполнен в виде установленного на стакане с



возможностью возвратно-поступательного перемещения по нему маховичка с двумя одинаковыми кольцевыми магнитами, размещенными коаксиально оси стакана, расстояние между которыми больше толщины магнита на штоке.

2. Запорно-регулирующее устройство по п. 1, отличающееся тем, что шток в стакане установлен в центрирующих скользящих втулках.

Самоустанавливающийся затвор двухдисковой клиновой задвижки

Патент № 2227854

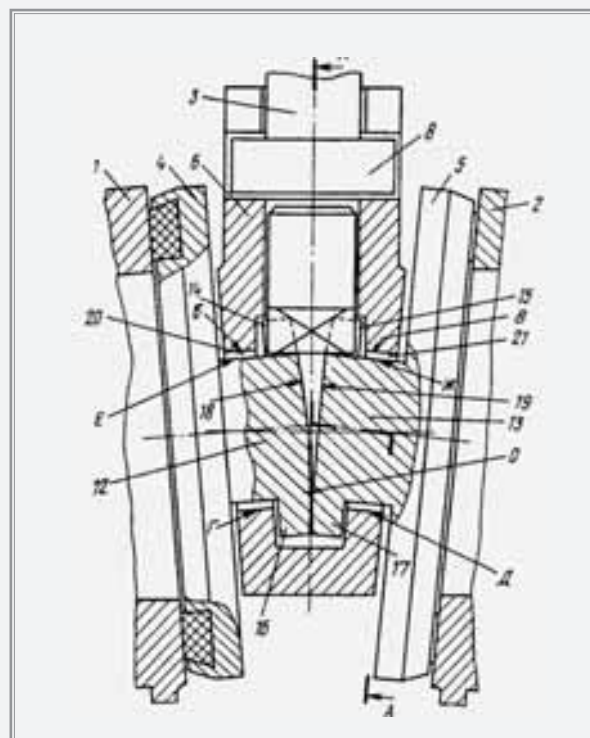
F 16 K 3/14

Регистрационный номер заявки: 2002114209 (22)
Дата подачи заявки: 28.05.2002 (43) Дата публикации сведений о заявке: 20.11.2003 Бюл.№32 (46)
Дата публикации сведений о выдаче патента: 27.04.2004 Бюл. № 12 (24) Дата начала отсчета срока действия патента: 28.05.2002

(73) Патентообладатель(ли): Акционерное общество открытого типа «Знамя труда» им. И.И. Лепсе

(72) Автор(ы): Котылевский В.В., Блинков В.Н.

Список документов, цитированных в отчете о поиске: Арматура трубопроводная и приводные устройства. Промышленный каталог. – Санкт-Петербург: Редакционно-издательский комплекс АО Знамя труда, 1998, книга 2, раздел 8. SU 1267088 A1, 30.10.1986. GB 2049112 A, 17.12.1980. DE 866285 A, 09.02.1953. FR 2509828 A1, 21.01.1983. CH 557494 A, 31.12.1974.



Адрес для переписки: 195027, Санкт-Петербург, ул.Магнитогорская, 11, АО «Знамя труда», начальнику отдела 115 Т.С. Скляровой

Формула изобретения

Самоустанавливающийся затвор двухдисковой клиновидной задвижки, содержащий корпус с клиновидным устройством седловых поверхностей и сочлененный со шпинделем клиновидный двухдисковый запорный орган, диски которого снабжены центральными бобышками с контактными поверхностями, одна из которых выполнена шаровой, и диаметрально противоположными поперечными заплечиками для байонетного соединения дисков со снабженной прорезями обоймой и фиксации в обойме осевым стопорным пальцем, отличающийся тем, что прорези в обойме размещены горизонтально, бобышки и стопорный палец связаны шлицевым соединением, причем зуб выполнен на стопорном пальце, а шлицы — в верхней части развернутых вертикально заплечников.

**Способ изготовления шарового крана
Патент № 2226632**

F 16 K 5/06, 27/10, B 23 K 31/00

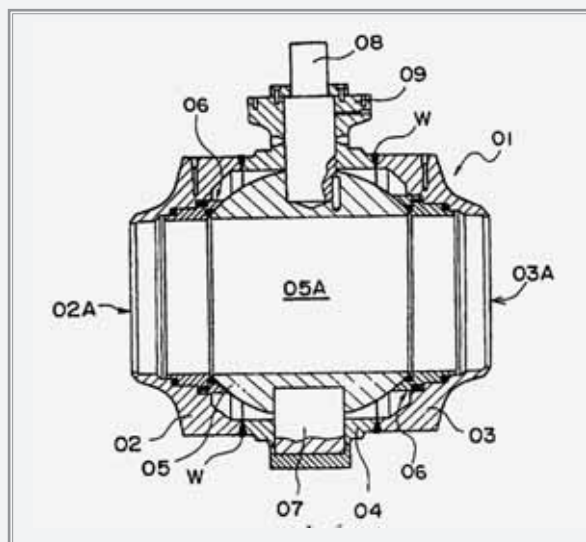
(21) 2002118816/06 (22) 16.11.2001 (24) 16.11.2001 (31)2000-349386 32) 16.11.2000 (33) JP (46) 10.04.2004 Бюл. № 10 (85) 15.07.2002 (86) PCT/JP 01/10052 (16.11.2001) (87) PCT/WO 02/40905 (23.05.2002)

(72) ЁКОМИ Масахирос (JP) (73) ТИКС КОРПОРЕЙШН (JP)

(74) Миц Александр Владимирович (56) JP 6341558 A, 13.12.1994, фиг. 3. SU 1195924 A, 30.11.1985. GB 1411215 A, 22.10.1975. US 4235003 A, 25.11.1980. US 35457231 A, 08.12.1970. FR 1515843 A, 08.03.1968. DE 2913532 Al, 16.10.1980. EP 0027765 Al, 29.04.1981.

Адрес для переписки: 129010, Москва, ул. Большая Спасская, 25, стр.3, 000 «Юридическая фирма Городисский и Партнеры», А.В. Миц

Изобретение относится к области трубопроводной арматуры, к способу сборки шарового крана, подсоединенного к трубопроводной системе для текучих сред, в частности к способу изготовления корпуса, предназначенного для размещения в нем шара, посредством сварки. Способ изготовления шарового крана, содержащего корпус крана и шар, включает следующие стадии. Подготавливают две половины корпуса для образования корпуса крана и шар, имеющий сквозной канал. Противоположные открытые концы шара выполнены плоскими. При этом две половины корпуса выполнены таким образом, чтобы они представляли собой зеркально-симметричные тела, формы которых определяются разделением корпуса крана в середине между двумя отверстиями. Предварительно снабжают шар двумя углублениями. В две половины корпуса соответственно устанавливают кольцевые седла крана. Каждое из седел образует уплотнение между наруж-



ной поверхностью шара и внутренней поверхностью корпуса крана. Состыковывают две половины корпуса их открытыми концами, которые соответственно противоположны отверстиям, так чтобы охватывать шар. С другой стороны удерживают шар в таком положении, чтобы он был повернут на угол 90° от нормального рабочего положения шарового крана. Центральная линия сквозного канала в этом случае находится на одной прямой с рабочей осью шара и перпендикулярно пересекает прямую линию, проходящую через центры двух отверстий и центр шара. Сваривают состыкованные открытые концы двух половин корпуса для образования корпуса крана. Затем, не изменяя положение шара, посредством механической обработки выполняют отверстия для установки соответственно двух штоковых узлов в тех местах корпуса крана, которые соответственно обращены к обоим плоским открытым концам сквозного канала шара, так чтобы центры отверстий находились на рабочей центральной линии шарового крана. Затем поворачивают шар на угол 90° в нормальное рабочее положение шарового крана, так чтобы сквозной канал располагался на уровне обоих отверстий корпуса крана. При этом углубления шара располагаются на уровне обоих отверстий корпуса. Затем соответственно закрепляют два штоковых узла в обоих отверстиях и соответственно вставляют штоки в оба углубления. После чего соответственно приваривают два штоковых узла по окружности к краям отверстий. Изобретение направлено на уменьшение количества составных частей при изготовлении поворотного шарового крана, на экономию расходов на его изготовление, а также на устранение вредных воздействий термической деформации корпуса вследствие сварки, что позволяет изготовить шаровой кран с высокой точностью. 7п. ф-лы, 5 ил.

(Продолжение следует)

Материал подготовлен Т.С. Скляровой, ОАО «Знамя труда»