



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2014119839/11, 10.07.2012

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:  
25.10.2011 FR 1159645

(43) Дата публикации заявки: 27.11.2015 Бюл. № 33

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на  
национальной фазе: 19.05.2014(86) Заявка РСТ:  
FR 2012/051625 (10.07.2012)(87) Публикация заявки РСТ:  
WO 2013/060952 (02.05.2013)

Адрес для переписки:

123242, Москва, Кудринская площадь, 1, а/я 35,  
"Михайлюк, Сороколат и партнеры-патентные  
поверенные"

(71) Заявитель(и):

СЕЙНТ ДЖИН ИНДАСТРИС (FR)

(72) Автор(ы):

ДИ СЕРИО Эмиль Томас (FR)

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СОСТОЯЩИХ ИЗ ДВУХ ЧАСТЕЙ КОМБИНИРОВАННЫХ КОЛЕС  
ИЗ ЛЕГКОГО СПЛАВА, В ЧАСТНОСТИ АЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА

## (57) Формула изобретения

1. Способ изготовления комбинированного колеса из легкого сплава, конструкция которого содержит лицевой диск 2) и обод (1), которые могут быть соединены в единое целое посредством сварки трением, отличающийся тем, что включает следующие рабочие этапы:

-изготовление лицевого диска, включающее двойную операцию отливки исходной литой заготовки и помещения указанной заготовки в ковочный штамп, а также операцию штамповки указанной исходной литой заготовки с целью получения лицевого диска и последующую операцию удаления заусенцев для получения указанного лицевого диска;

-изготовление части обода, включающее изготовление заготовки из легкого сплава и превращение указанной заготовки в кольцевой профиль путем горячего или холодного прессования (P1) с последующим расширением (P2) этого кольцевого профиля до размеров готового обода, а также операцию горячей или холодной прокатки (P3) диска с целью придания ему окончательной формы и профиля обода;

-сборка части лицевого диска и обода с помощью сварки, включая операцию сварки трением после механической обработки предназначенных для соединения участков.

2. Комбинированное колесо из легкого сплава, содержащее диск (2) и обод (1), отличающееся тем, что часть диска изготовлена и получена путем двойной операции отливки исходной литой заготовки с последующей штамповкой, при этом часть обода

изготовлена путем тройной операции прессования (P1), последующего расширения (P2) и затем прокатки (P3), с последующей сборкой части обода и части диска при помощи операции сварки трением.

R U 2 0 1 4 1 1 9 8 3 9 A

R U 2 0 1 4 1 1 9 8 3 9 A