



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ  
(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21) (22) Заявка: 2017133805, 10.03.2016

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:  
11.03.2015 US 62/131,312

(43) Дата публикации заявки: 11.04.2019 Бюл. № 11

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на национальной фазе: 11.10.2017

(86) Заявка РСТ:  
US 2016/021858 (10.03.2016)(87) Публикация заявки РСТ:  
WO 2016/145244 (15.09.2016)

Адрес для переписки:

119019, Москва, Гоголевский б-р, 11, этаж 3,  
"Гоулинг ВЛГ (Интернэшнл) Инк.", Карпенко  
Оксана Юрьевна

(71) Заявитель(и):

**ОСВ ИНТЕЛЛЕКЧУАЛ КАПИТАЛ,  
ЭлЭлСи (US)**

(72) Автор(ы):

**БРАНДТ, Люк, Дж.Л. (BE)**

(54) СПОСОБЫ И СИСТЕМЫ ДЛЯ ЗАПОЛНЕНИЯ ГЛУШИТЕЛЕЙ ВОЛОКНИСТЫМ МАТЕРИАЛОМ

(57) Формула изобретения

1. Способ заполнения глушителя волокнистым материалом, при этом глушитель содержит корпус глушителя, характеризующийся наличием впускного отверстия и выпускного отверстия, корпус глушителя содержит первый корпусный элемент и второй корпусный элемент, причем способ предусматривает:

прикрепление первого корпусного элемента и второго корпусного элемента друг к другу таким образом, чтобы ограничить открытую часть и закрытую часть, при этом открытая часть ограничивает отверстие, достаточное для расположения наполнительной головки между первым корпусным элементом и вторым корпусным элементом в области открытой части;

вставку наполнительной головки в корпус глушителя через открытую часть;

введение волокнистого материала в корпус глушителя через наполнительную головку;

удаление наполнительной головки из корпуса глушителя через открытую часть; и

закрытие открытой части.

2. Способ по п. 1, в котором несколько открытых частей ограничивают путем прикрепления первого корпусного элемента и второго корпусного элемента друг к другу.

3. Способ по п. 2, дополнительно предусматривающий вставку первой наполнительной головки в первую область корпуса глушителя через первую открытую

часть; и

вставку второй наполнительной головки во вторую область корпуса глушителя через вторую открытую часть.

4. Способ по п. 3, в котором глушитель содержит перегородку, образующую первую камеру и вторую камеру внутри корпуса глушителя,

при этом выпускное отверстие первой наполнительной головки располагают в первой камере, и

выпускное отверстие второй наполнительной головки располагают во второй камере.

5. Способ по п. 3, в котором волокнистый материал вводят в корпус глушителя одновременно через первую наполнительную головку и вторую наполнительную головку.

6. Способ по п. 1, дополнительно предусматривающий откачивание воздуха из корпуса глушителя во время введения волокнистого материала в корпус глушителя.

7. Способ по п. 6, в котором воздух откачивают из корпуса глушителя через по меньшей мере одно из впускного отверстия и выпускного отверстия.

8. Способ по п. 1, в котором наполнительная головка содержит выпускное отверстие, которое сформировано для направления волокнистого материала вдоль оси заполнения, при этом ось заполнения не параллельна центральной оси наполнительной головки.

9. Способ по п. 8, в котором ось заполнения проходит под углом относительно центральной оси наполнительной головки, который находится в диапазоне от 0 градусов до 90 градусов.

10. Способ по п. 8, в котором ось заполнения проходит под углом относительно центральной оси наполнительной головки, который находится в диапазоне от 10 градусов до 55 градусов.

11. Способ по п. 8, дополнительно предусматривающий расположение выпускного отверстия в требуемой области заполнения внутри корпуса глушителя перед введением волокнистого материала в корпус глушителя.

12. Способ по п. 11, дополнительно предусматривающий расположение выпускного отверстия в первой области заполнения внутри корпуса глушителя и введение первого количества волокнистого материала в корпус глушителя, и

расположение выпускного отверстия во второй области заполнения внутри корпуса глушителя и введение второго количества волокнистого материала в корпус глушителя.

13. Способ по п. 12, в котором первое количество и второе количество являются одинаковыми.

14. Способ по п. 8, дополнительно предусматривающий поворачивание наполнительной головки таким образом, чтобы направить выпускное отверстие в требуемом направлении заполнения перед введением волокнистого материала в корпус глушителя.

15. Способ по п. 1, дополнительно предусматривающий перемещение наполнительной головки во время введения волокнистого материала в корпус глушителя.

16. Способ по п. 1, дополнительно предусматривающий поворачивание наполнительной головки во время введения волокнистого материала в корпус глушителя.

17. Способ по п. 1, в котором труба проходит между впускным отверстием и выпускным отверстием, при этом, по меньшей мере, часть трубы внутри корпуса глушителя является перфорированной.

18. Способ по п. 1, в котором глушитель содержит перегородку, образующую первую камеру и вторую камеру внутри корпуса глушителя.

19. Способ по п. 18, в котором, по меньшей мере, часть перегородки является перфорированной.

20. Способ по п. 18, в котором впускное отверстие связано с первой камерой и выпускное отверстие связано со второй камерой.

21. Способ по п. 20, в котором первая труба связана с впускным отверстием и сообщается с первой камерой, при этом вторая труба связана с выпускным отверстием и сообщается со второй камерой.

22. Способ по п. 21, в котором, по меньшей мере, часть первой трубы внутри корпуса глушителя является перфорированной.

23. Способ по п. 21, в котором, по меньшей мере, часть второй трубы внутри корпуса глушителя является перфорированной.

24. Способ по п. 1, в котором закрытие открытой части предусматривает деформирование открытой части.

25. Способ по п. 1, в котором закрытие открытой части предусматривает по меньшей мере одно из вставки заглушки в открытую часть и закрытия крышкой открытой части.

26. Способ по п. 1, в котором высота отверстия находится в диапазоне от 5 мм до 20 мм; и  
ширина отверстия находится в диапазоне от 5 мм до 20 мм.

27. Способ по п. 1, в котором волокнистый материал представляет собой стекловолокно.

28. Способ по п. 27, в котором стекловолокно является текстурированным.

29. Способ по п. 27, в котором стекловолокно содержит одно из элементарных нитей из E-стекла и элементарных нитей из S-стекла.