



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2013126918/06, 13.06.2013

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
14.06.2012 CN 13/523,454

(43) Дата публикации заявки: 20.12.2014 Бюл. № 35

Адрес для переписки:

191036, Санкт-Петербург, а/я 24, "НЕВИНПАТ"

(71) Заявитель(и):

Дженерал Электрик Компании (US)

(72) Автор(ы):

ДЖАНАРДХАН Прасанна Симха (IN),
КОНАКАЛЛА Шриниваса Рао (IN)

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РУКАВА ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ УДАРНОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ ДЛЯ КАМЕРЫ СГОРАНИЯ ТУРБИННОГО ДВИГАТЕЛЯ И РУКАВ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ УДАРНОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ

(57) Формула изобретения

1. Способ изготовления рукава (106) для защиты от ударного воздействия для камеры (100) сгорания турбинного двигателя, включающий:

помещение первого металлического листа в первую пресс-форму;

прессование первого металлического листа в первой пресс-форме для формирования первой вертикальной половины (200) рукава (106) для защиты от ударного воздействия;

помещение второго металлического листа во вторую пресс-форму;

прессование второго металлического листа во второй пресс-форме для формирования второй вертикальной половины (202) рукава (106) для защиты от ударного воздействия;

создание отверстий в первой вертикальной половине (200) и второй вертикальной половине (202), когда первая вертикальная половина (200) и вторая вертикальная половина (202) остаются раздельными;

размещение первой вертикальной половины (200) и второй вертикальной половины (202) вокруг переходного патрубка (104); и

сварку первой вертикальной половины (200) и второй вертикальной половины (202) для формирования рукава (106) для защиты от ударного воздействия.

2. Способ по п.1, в котором сварка первой вертикальной половины (200) и второй вертикальной половины (202) включает формирование рукава (106) для защиты от ударного воздействия только с двумя соединениями, при этом продольные края (210, 212, 214, 216) первой вертикальной половины (200) и второй вертикальной половины (202) примыкают друг к другу.

3. Способ по п.2, в котором сварка первой вертикальной половины (200) и второй вертикальной половины (202) включает приваривание ленты в продольном направлении вдоль каждого из двух соединений.

4. Способ по п.2, в котором два соединения являются продольными соединениями, которые представляют собой соединения, расположенные диаметрально

противоположно друг другу в центре верхней части рукава (106) для защиты от ударного воздействия и центре нижней части рукава (106) для защиты от ударного воздействия.

5. Способ по п.1, в котором прессование первого металлического листа в первой пресс-форме для формирования первой вертикальной половины (200) включает прессование первого металлического листа несколько раз в нескольких пресс-формах для формирования первой вертикальной половины (200) и в котором прессование второго металлического листа во второй пресс-форме для формирования второй вертикальной половины (202) включает прессование второго металлического листа несколько раз в нескольких пресс-формах для формирования второй вертикальной половины (202).

6. Способ по п.1, в котором первую вертикальную половину (200) и вторую вертикальную половину (202) не разрезают перед сваркой.

7. Способ по п.1, в котором создание отверстий в первой вертикальной половине (200) и второй вертикальной половине (202) включает лазерное сверление отверстий в первой вертикальной половине (200) и второй вертикальной половине (202).

8. Способ изготовления рукава (106) для защиты от ударного воздействия для камеры (100) сгорания турбинного двигателя, включающий:

формирование первой вертикальной половины (200) рукава (106) для защиты от ударного воздействия из первого металлического листа;

формирование второй вертикальной половины (202) рукава (106) для защиты от ударного воздействия из второго металлического листа;

создание отверстий в первой вертикальной половине (200) и второй вертикальной половине (202), когда первая вертикальная половина (200) и вторая вертикальная половина (202) остаются отдельными;

размещение первой вертикальной половины (200) и второй вертикальной половины (202) вокруг переходного патрубка (104); и

соединение первой вертикальной половины (200) со второй вертикальной половиной (202) для формирования рукава (106) для защиты от ударного воздействия, причем первую вертикальную половину (200) и вторую вертикальную половину (202) не разрезают перед соединением.

9. Способ по п.8, в котором соединение первой вертикальной половины (200) со второй вертикальной половиной (202) включает формирование рукава (106) для защиты от ударного воздействия только с двумя соединениями, при этом продольные края (210, 212, 214, 216) первой вертикальной половины (200) и второй вертикальной половины (202) примыкают друг к другу.

10. Способ по п.9, в котором соединение первой вертикальной половины (200) со второй вертикальной половиной (202) включает приваривание ленты, которая идет в продольном направлении вдоль каждого из двух соединений.

11. Способ по п.9, в котором два соединения являются продольными соединениями, которые представляют собой соединения, расположенные диаметрально противоположно друг другу в центре верхней части рукава (106) для защиты от ударного воздействия и центре нижней части рукава (106) для защиты от ударного воздействия.

12. Способ по п.8, в котором соединение первой вертикальной половины (200) со второй вертикальной половиной (202) включает сварку первой вертикальной половины (200) и второй вертикальной половины (202).

13. Рукав (106) для защиты от ударного воздействия, изготовленный способом по п.12.

14. Способ по п.8, в котором формирование первой вертикальной половины (200) включает прессование первого металлического листа несколько раз в нескольких пресс-формах для формирования первой вертикальной половины (200) и в котором

формирование второй вертикальной половины (202) включает прессование второго металлического листа несколько раз в нескольких пресс-формах для формирования второй вертикальной половины (202).

R U 2 0 1 3 1 2 6 9 1 8 A

R U 2 0 1 3 1 2 6 9 1 8 A