



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

**(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2013138217/05, 17.01.2012

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:  
18.01.2011 DE 102011002840.4

(43) Дата публикации заявки: 27.02.2015 Бюл. № 6

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на  
национальной фазе: 19.08.2013(86) Заявка РСТ:  
EP 2012/050650 (17.01.2012)(87) Публикация заявки РСТ:  
WO 2012/098122 (26.07.2012)Адрес для переписки:  
129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, строение 3,  
ООО "Юридическая фирма Городиский и  
Партнеры"

(71) Заявитель(и):

СГЛ КЮМПЕРС ГМБХ УНД КО. КГ (DE)

(72) Автор(ы):

БРОКМАННС Карл-Йозеф (DE),  
КЮМПЕРС Франс-Юрген (DE),  
БАУМГАРТ Грегор (DE)

**(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РУКАВООБРАЗНОЙ ВОЛОКОННОЙ СИСТЕМЫ  
АРМИРОВАННОГО ВОЛОКНОМ КОМПОЗИЦИОННОГО КОНСТРУКТИВНОГО ЭЛЕМЕНТА И  
РУКАВООБРАЗНАЯ ВОЛОКОННАЯ СИСТЕМА**

(57) Формула изобретения

1. Способ изготовления рукавообразной волоконной системы в качестве промежуточного изделия для армированного волокном композиционного конструктивного элемента, который имеет изменяющуюся вдоль его длины форму поперечного сечения, при этом рукавообразную волоконную систему создают на соответствующем форме композиционного конструктивного элемента сердечнике, отличающийся тем, что подаваемая во время образования рукава волоконная масса пропорциональна задаваемому диаметром локальному периметру композиционного конструктивного элемента, при этом скорость подачи сердечника остается, по существу, постоянной.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что волоконная система образована однонаправленной тканью.

3. Способ по п.2, отличающийся тем, что однонаправленную ткань образуют из проходящих продольно волокон и/или обмоточных волокон и обвязывают с помощью перекрещивающейся волоконной структуры.

4. Способ по любому из п.2 или 3, отличающийся тем, что перекрещивающаяся волоконная структура является плетением.

5. Способ по любому из п.2 или 3, отличающийся тем, что перекрещивающаяся

волоконная структура является трикотажной структурой.

6. Способ по п.1, отличающийся тем, что нити для создания волоконной массы, изменяющейся в зависимости от локального периметра композиционного конструктивного элемента, имеют меньшую или более высокую тонкость.

7. Способ по п.6, отличающийся тем, что во время обработки нитей удаляют заданное количество волокон из нитей, в частности, с помощью автоматизированного удаляющего приспособления.

8. Способ по п.6, отличающийся тем, что во время обработки нитей наносят заданное количество волокон на нити, в частности, с помощью автоматизированного наносящего приспособления, в частности, наклеивают.

9. Способ по п.1, отличающийся тем, что изменяют количество нитей для создания волоконной массы, изменяющейся в зависимости от локального периметра композиционного конструктивного элемента.

10. Рукавообразная волоконная система в качестве промежуточного изделия для армированного волокном композиционного конструктивного элемента, который имеет изменяющуюся вдоль его длины форму поперечного сечения, при этом рукавообразную волоконную систему создают на соответствующем форме композиционного конструктивного элемента сердечнике, и при этом волоконная масса в поперечном сечении сердечника пропорциональна задаваемому его диаметром локальному периметру, отличающаяся тем, что ориентация волокон является в значительной степени постоянной независимо от локального периметра сердечника.

А  
7  
2  
8  
3  
1  
1  
0  
2  
R  
U

R  
U  
2  
0  
1  
3  
1  
3  
8  
2  
1  
7  
A