



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,  
ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21), (22) Заявка: 2003130065/06, 28.02.2002

(30) Приоритет: 16.03.2001 DE 10112678.6

(43) Дата публикации заявки: 10.04.2005 Бюл. № 10

(85) Дата перевода заявки РСТ на национальную фазу: 16.10.2003

(86) Заявка РСТ:  
EP 02/02123 (28.02.2002)

(87) Публикация РСТ:  
WO 02/07512 (26.09.2002)

Адрес для переписки:  
101000, Москва, М.Златоустинский пер., д.10,  
кв.15, "ЕВРОМАРКПАТ", И.А.Веселицкой

(71) Заявитель(и):

**ЭМИТЕК ГЕЗЕЛЬШАФТ ФЮР  
ЭМИССИОНСТЕХНОЛОГИ МБХ (DE)**

(72) Автор(ы):

**Рольф БРЮКК (DE)**

(74) Патентный поверенный:

**Веселицкая Ирина Александровна**

(54) **СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКОГО СОТОВОГО ЭЛЕМЕНТА С ГНЕЗДОМ ПОД ДАТЧИК**

Формула изобретения

1. Способ изготовления металлического сотового элемента (1), состоящего из по меньшей мере частично профилированных (2) листов фольги (3), образующих проточные каналы (4) прежде всего для прохода отработавших газов (ОГ), образующихся при работе двигателя внутреннего сгорания (ДВС), и имеющего по меньшей мере одно проходящее в его внутреннюю часть (5) гнездо (6) под датчик (7), заключающийся в том, что по меньшей мере в одном листе фольги (3) выполняют вырезы (8), которые изготавливают еще перед приданием листам фольги (3) профильной структуры (2), листы фольги (3) набирают в пакет и/или свертывают в рулон с образованием сотовой структуры (9), располагая при этом по меньшей мере один лист фольги (3) таким образом, что образуется по меньшей мере одно проходящее во внутреннюю часть (5) сотового элемента гнездо (6), листы фольги (3) помещают в трубчатый кожух (10) с отверстием (11), которое при этом по меньшей мере частично совмещают по меньшей мере с одним гнездом (6), и листы фольги (3) по сборочной технологии соединяют между собой и/или с трубчатым кожухом (10) в единую конструкцию.

2. Способ по п.1, в котором гнездо (6) выполняют в виде глухого отверстия.

3. Способ по п.1 или 2, в котором используют листы фольги (3) толщиной (12) менее 0,03 мм.

4. Способ по п.1 или 2, в котором вырезы (8) выполняют пробивкой или вырубкой.

5. Способ по п.1 или 2, в котором листы фольги (3) сначала набирают в пакет, а затем S-образно свертывают в рулон или придают им изогнутую по проходящей изнутри (5) наружу к трубчатому кожуху (10) эвольвенте форму.

6. Способ по п.5, в котором вырезы (8) выполняют U-образной формы.

7. Способ по п.5, в котором вырезы (8) в соседних листах фольги (3) выполняют различной длины (14).

8. Способ по п.5, в котором гнездо (6) выполняют таким образом, что оно по меньшей мере на отдельных участках (18) повторяет форму (19) листов фольги (3), и предпочтительно после этого в это гнездо вставляют имеющий соответствующую форму датчик (7).

RU 2003130065 A

RU 2003130065 A