

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

(21)(22) Заявка: 2012138360/06, 28.01.2011

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
10.02.2010 FR 1000555

(43) Дата публикации заявки: 20.03.2014 Бюл. № 8

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на национальной фазе: 10.09.2012

(86) Заявка РСТ:
FR 2011/050182 (28.01.2011)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/098705 (18.08.2011)

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, стр.3, ООО
"Юридическая фирма Городисский и Партнеры"

(71) Заявитель(и):

СНЕКМА (FR)

(72) Автор(ы):

**БОЛЕТИ Янни (FR),
КАРДИНАЛЬ Жан-Луи (FR),
ДЕ САНКТИС Серж (FR),
ТРАН Жюльен (FR)****(54) СПОСОБ РЕМОНТА ФЛАНЦА КАРТЕРА****(57) Формула изобретения**

1. Способ ремонта фланца картера, выполненного, например, из алюминия, для турбомашин, такой как турбореактивный или турбовинтовой двигатель самолета; причем фланец содержит, по меньшей мере, одно отверстие для прохождения болта крепления оборудования, отличающийся тем, что он включает в себя последовательные этапы, на которых:

- образуют зенкование во фланце вокруг отверстия для прохождения болта;
- анодируют поверхность основания зенкования;
- размещают шайбу в зенковании;
- закрепляют шайбу на фланце при помощи клея.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что он содержит этап контроля методом проникающих жидкостей зенкования и (или) поверхности фланца, окружающей выход отверстия для прохождения болта, предшествующий этапу анодирования.

3. Способ по п.1, отличающийся тем, что шайба приклеена на фланце посредством эпоксидной смолы с наполнителем из стекловолокон.

4. Способ по п.1, отличающийся тем, что клей наносится, по меньшей мере, на поверхности основания зенкования.

5. Способ по п.1, отличающийся тем, что поверхность фланца вокруг отверстия для прохождения болта предварительно подготовлена путем зашкурирования.

6. Способ по п.1, отличающийся тем, что шайба выполнена из материала, твердость

которого выше твердости материала картера.

7. Способ по п.1, отличающийся тем, что он включает в себя этап маркировки опорной отметки на картере рядом с шайбой.

8. Способ по п.1, отличающийся тем, что наружный диаметр шайбы составляет 10-15 мм, а внутренний диаметр шайбы - около 7 мм.

9. Картер для турбомашины, такой как турбореактивный двигатель или турбовинтовой двигатель самолета, выполнен из алюминия, стали или композитного материала и содержит кольцевой фланец, отремонтированный путем осуществления способа по п.1; причем фланец содержит, по меньшей мере, одно отверстие для прохождения болта, выходящего в зенкование, в котором приклеена шайба.

RU 201213812102 A 0938360

RU 2012138360 A