



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ(21)(22) Заявка: **2010151604/05, 14.05.2009**

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
16.05.2008 SE 0801131-4(43) Дата публикации заявки: **27.06.2012** Бюл. № 18(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: **16.12.2010**(86) Заявка РСТ:
EP 2009/055831 (14.05.2009)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2009/138452 (19.11.2009)

Адрес для переписки:

**129090, Москва, ул.Б.Спасская, 25, стр.3,
ООО "Юридическая фирма Городиский и
Партнеры", пат.пов. А.В.Мицу, рег.№ 364**

(71) Заявитель(и):

СКА ХАЙДЖИН ПРОДАКТС АБ (SE)

(72) Автор(ы):

**ЗАЙТАИ Чаба (HU),
ПОЦЗИК Имре (HU)****(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ВЫДАЧНОГО УСТРОЙСТВА ИЛИ ЕГО ДЕТАЛИ И
ВЫДАЧНОЕ УСТРОЙСТВО ИЛИ ДЕТАЛЬ, ИЗГОТОВЛЕННЫЕ УКАЗАННЫМ СПОСОБОМ****(57) Формула изобретения**

1. Способ изготовления детали (20) выдачного устройства, содержащей, по меньшей мере, два компонента (17, 18; 31, 32, 41а, 42а), каждый из которых присоединен посредством шва (21; 33; 43а), при этом указанный шов имеет продольное направление, определяемое как направление переднего края соответствующего компонента, где компоненты соединены швом, причем способ предусматривает использование одной пресс-формы и изготовление детали (20) выдачного устройства посредством использования процесса двухкомпонентного литья под давлением, при этом процесс двухкомпонентного литья под давлением включает в себя выполнение первой операции литья под давлением для образования, по меньшей мере, первого компонента (17; 31; 41а) в указанной пресс-форме, удерживание указанного, по меньшей мере, одного компонента в пресс-форме и выполнение второй операции литья под давлением для образования, по меньшей мере, второго компонента (18; 32; 42а) в указанной пресс-форме, соединение первого края указанного, по меньшей мере, одного первого компонента (17; 31; 41а) и второго края указанного, по меньшей мере, одного второго компонента (18; 32; 42а) для образования указанного шва во время второй операции литья под давлением, формование каждого первого края указанного, по меньшей мере, одного первого компонента для образования, по меньшей мере,

одной ступени (44, 45, 46) в направлении, поперечном к первому краю, формование каждой, по меньшей мере, одной ступени для образования первой поверхности контакта под углом к наружной или внутренней поверхности (47, 48) детали выдачного устройства, и второй поверхности контакта, проходящей по направлению к первому краю, отличающийся тем, что способ содержит этап формования второй поверхности (53) контакта для образования выступающих средств (52) увеличения контакта вдоль длины шва и этап расплавления выступающих средств увеличения контакта во время второй операции литья под давлением.

2. Способ по п.1, отличающийся этапом формования ступеней, имеющих высоту, составляющую 0,05-3 мм.

3. Способ по п.1, отличающийся этапом образования указанной, по меньшей мере, одной ступени (44, 45, 46) вдоль каждого первого края от первого до второго бокового края (22, 23).

4. Способ по п.1, отличающийся этапом формования выступающих средств увеличения контакта для образования, по меньшей мере, одной дополнительной ступени (45).

5. Способ по п.5, отличающийся этапом формования дополнительных ступеней (45), имеющих высоту 0,05-2 мм.

6. Способ по п.4, отличающийся этапом формования выступающих средств увеличения контакта для образования ступеней, имеющих одинаковую высоту.

7. Способ по п.5, отличающийся этапом формования выступающих средств увеличения контакта для образования ступеней, имеющих одинаковую высоту.

8. Способ по любому из пп.4-7, отличающийся этапом расплавления каждого угла указанных дополнительных ступеней во время второй операции литья под давлением.

9. Способ по любому из пп.4-7, отличающийся этапом образования ступеней так, что толщина каждого первого края уменьшается с каждой ступенью по направлению к внутренней поверхности первого компонента.

10. Способ по п.1, отличающийся этапом формования выступающих средств увеличения контакта для образования, по меньшей мере, одного выступа вдоль длины шва.

11. Способ по п.1, отличающийся этапом формования выступающих средств увеличения контакта для образования, по меньшей мере, одного гребня вдоль длины шва.

12. Способ по п.11, отличающийся этапом образования, по меньшей мере, одного гребня, имеющего V-образное поперечное сечение.

13. Способ по любому из пп.10-12, отличающийся этапом образования, по меньшей мере, одного выступа или гребня, имеющего высоту, составляющую до половины толщины первой поверхности контакта.

14. Способ по любому из пп.10-12, отличающийся этапом формования указанного, по меньшей мере, одного первого компонента из прозрачного материала.

15. Способ по любому из пп.10-12, отличающийся этапом формования указанного, по меньшей мере, одного второго компонента из непрозрачного материала.

16. Выдачное устройство, изготовленное способом по любому из пп.1-15, отличающееся тем, что выдачное устройство содержит, по меньшей мере, два компонента, соединенных швом, содержащим, по меньшей мере, одну ступень, при этом указанный шов проходит от первого бокового края до второго бокового края выдачного устройства.

17. Компонент детали выдачного устройства, изготовленной способом по любому из пп.1-15, отличающийся тем, что компонент выполнен с возможностью его образования во время первой операции литья под давлением, и что указанный, по

меньшей мере, один первый компонент содержит выступающие средства увеличения контакта вдоль его первого края (22), при этом указанные средства увеличения контакта выполнены так, что они проходят перпендикулярно наружной поверхности детали выдачного устройства рядом с первым краем (22).

RU 2010151604 A

RU 2010151604 A