

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ



ПАТЕНТ

НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

№ 2635792

Способ сортирования волокнистых материалов

Патентообладатель: *Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования "Тихоокеанский государственный университет" (RU)*

Авторы: *Кофанов Михаил Николаевич (RU),
Богачев Анатолий Петрович (RU)*

Заявка № 2016126579

Приоритет изобретения 01 июля 2016 г.

Дата государственной регистрации в

Государственном реестре изобретений

Российской Федерации 15 ноября 2017 г.

Срок действия исключительного права

на изобретение истекает 01 июля 2036 г.

Руководитель Федеральной службы
по интеллектуальной собственности

Г.П. Ивлиев





ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

(21)(22) Заявка: 2016126579, 01.07.2016

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
01.07.2016

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 01.07.2016

(45) Опубликовано: 15.11.2017 Бюл. № 32

Адрес для переписки:

680035, г.Хабаровск, ул. Тихоокеанская, 136,
Тихоокеанский государственный университет,
Отдел промышленной и интеллектуальной
собственности

(72) Автор(ы):

Кофанов Михаил Николаевич (RU),
Богачев Анатолий Петрович (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Федеральное государственное бюджетное
образовательное учреждение высшего
образования "Тихоокеанский
государственный университет" (RU)

(56) Список документов, цитированных в отчете
о поиске: SU 1158638 A1, 30.05.1985. SU
393383 A1, 10.08.1973. US 5299747 A1,
05.04.1994. US 4538767 A1, 03.09.1985.

(54) Способ сортирования волокнистых материалов

(57) Формула изобретения

Способ сортирования волокнистых материалов, включающий загрузку волокнистого материала через входное центральное отверстие в цапфе во внутреннюю полость сортирующего элемента, сортирование волокна через зазоры между витками сортирующего элемента, величину которых регулируют зубчатыми рейками для создания пульсации и частичной очистки внутренней поверхности сортирующего элемента от включений гидродинамическими лопастями вращающегося ротора, отвод отходов сортирования через выходное центральное отверстие цапфы, отличающийся тем, в процессе сортирования осуществляют контроль величины напора подаваемого волокнистого материала с помощью контактного манометра, который зависит от толщины слоя отходов сортирования на внутренней поверхности сортирующего элемента и с увеличением напора до предельного значения осуществляют прекращение загрузки волокнистых материалов одновременно с отводом зубчатых реек с помощью гидроцилиндров и уменьшения зазоров между витками сортирующего элемента и последующей подачей воды через центральное входное отверстие с отводом отходов сортирования с водой через центральное выходное отверстие с последующим возобновлением процесса сортирования с обеспечением зубчатыми рейками оптимальных величин зазоров, необходимых для качественного сортирования волокнистых материалов