(12) 按照专利合作条约所公布的国际申请

(19) 世界知识产权组织
国 际 局

(43) 国际公布日
2016 年 1 月 21 日 (21.01.2016)

WIPO | PCT

(10) 国际公布号
WO 2016/008358 A1

(51) 国际专利分类号:
B01D 45/14 (2006.01) *B21F 29/00* (2006.01)

(21) 国际申请号: PCT/CN2015/082585

(22) 国际申请日: 2015 年 6 月 27 日 (27.06.2015)

(25) 申请语言: 中文

(26) 公布语言: 中文

(30) 优先权:
201410335346.7 2014 年 7 月 15 日 (15.07.2014) CN

(72) 发明人; 及
(71) 申请人: **胡端志 (HU, Duanzhi)** [CN/CN]; 中国广东省深圳市龙岗平湖街道白坭坑社区麻布路 2-1 号宝盛工业区 B 区 10 栋三楼西座, Guangdong 518000 (CN)。

(74) 代理人: **深圳市金笔知识产权代理事务所（特殊普通合伙） (SHENZHEN GOLDEN PEN INTELLECTUAL PROPERTY AGENCY (SPECIAL GENERAL PARTNER))**; 中国广东省深圳市罗湖笋岗路华凯大厦 1405, Guangdong 518000 (CN)。

(81) 指定国 (除另有指明，要求每一种可提供的国家保护): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JP, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW。

(84) 指定国 (除另有指明，要求每一种可提供的地区保护): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), 欧亚 (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), 欧洲 (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG)。

本国际公布:
— 包括国际检索报告(条约第 21 条(3))。

(54) Title: METHOD OF MANUFACTURING A ROTARY-TYPE PHYSICAL SHIELD PURIFIER

(54) 发明名称 : 旋转式物理屏蔽净化器的制作方法

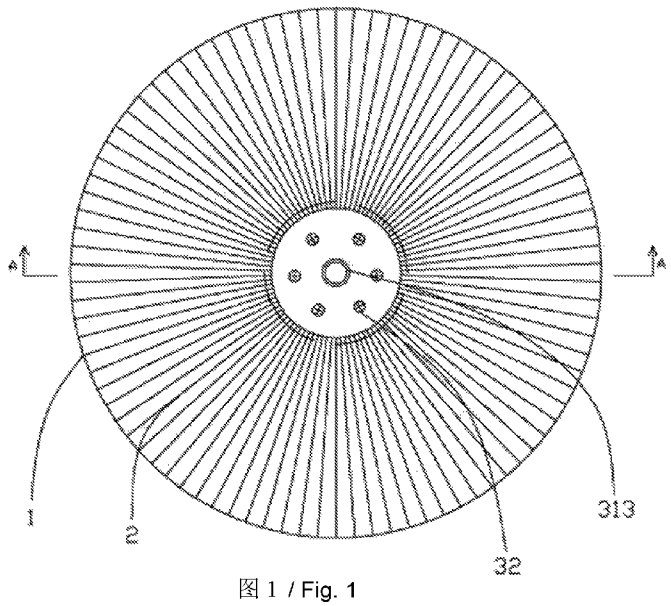

图 1 / Fig. 1

(57) Abstract: A method of manufacturing a rotary-type physical shield purifier comprises the following steps: (1) placing an outer ring, spokes, and a central fastener base respectively into an outer ring recess, spoke recesses and a central hole of a clamping die, then pressing a pressing die onto the spokes; (2) using a welder to weld the points at which the spokes contact the outer ring; (3) providing a central fastener cap on the central fastener base; and, (4) separating the pressing die from the clamping die, and removing the product. In the present invention, first the points at which the spokes contact the outer ring are welded, next the pressing die is pressed onto the spokes, and then the inner end of the spokes are fixed between the central fastener base and the central fastener cap. This completely eliminates the warping or the total distortion of the spokes that can be caused by welding both ends of the spokes or by other connection methods. Thus, each spoke remains on a same plane and the entire purifier disc also remains on one plane. The invention offers such advantages as long service life, high efficiency, high stability, high purification effect, and low production cost.

(57) 摘要:

[见续页]

WO 2016/008358 A1

一种旋转式物理屏蔽净化器的制作方法，包括以下步骤：A、将辐条（2）和外圈（1）放在夹模上，夹模具有如下结构，包括夹模主体（4），在夹模主体（4）上设有中心孔（43），以中心孔（43）的圆心为辐射点设有若干辐条槽（42），在夹模上远离中心孔（43）的位置设有外圈槽（41），辐条槽（42）与外圈槽（41）贯通；将外圈（1）、辐条（2）和中心夹底座（31）分别放入夹模的外圈槽（41）、辐条槽（42）和中心孔（43）内，并将压模（5）压在辐条（2）上；B、用焊机将辐条（2）与外圈（1）的接触部焊接；C、在中心夹底座（31）上安装中心夹压盖（32）；D、将压模（5）和夹模分开，取出成品。