

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2012155195/02, 25.05.2011

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
26.05.2010 SE 1050524-6

(43) Дата публикации заявки: 10.07.2014 Бюл. № 19

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 26.12.2012(86) Заявка РСТ:
SE 2011/000091 (25.05.2011)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/149401 (01.12.2011)Адрес для переписки:
129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, строение 3,
ООО "Юридическая фирма Городисский и
Партнеры"(71) Заявитель(и):
СЕКО ТУЛЗ АБ (SE)(72) Автор(ы):
ЙОНССОН Пер (SE)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ЦЕМЕНТИРОВАННЫХ КАРБИДНЫХ ИЗДЕЛИЙ

(57) Формула изобретения

1. Способ получения деталей из твердого сплава на основе цементированного карбида, содержащих твердые компоненты в связующей фазе, с использованием порошкового литья под давлением или экструзии смеси твердых компонентов и связующей фазы в органических связующих, имеющих точку плавления, включающий этапы:

- смешивание порошков твердых компонентов и связующей фазы с образованием смеси,
- нагревание упомянутой смеси твердых компонентов и связующей фазы до температуры,
- когда температура смеси твердых компонентов и связующей фазы выше точки плавления органических связующих, добавление органических связующих в расплавленном виде с обеспечением того, чтобы температура не падала ниже точки плавления органических связующих,
- формование деталей при помощи порошкового литья под давлением или экструзии,
- удаление органических связующих из полученных деталей посредством стадии удаления связующих и
- спекание деталей.

2. Способ по п.1, отличающийся поддержанием температуры смеси твердых компонентов и связующей фазы между 95 и 180°C.

RU 2012155195 A

RU 2012155195 A

3. Способ по п.1, отличающийся выполнением смещивания в смесителе периодического действия.
4. Способ по п.1, отличающийся выполнением смещивания в экструдере.
5. Способ по п.4, отличающийся тем, что экструдер представляет собой двухшнековый экструдер.
6. Детали из твердого сплава на основе цементированного карбида, содержащие твердые компоненты в связующей фазе и изготовленные по п.п.1-5, отличающиеся тем, что детали имеют равномерное распределение связующей фазы со средним размером ликвационных участков связующей фазы 0,2-0,5 мкм.