

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

(21)(22) Заявка: 2012129969/02, 15.12.2010

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
16.12.2009 FR 0959069

(43) Дата публикации заявки: 27.01.2014 Бюл. № 3

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 16.07.2012(86) Заявка РСТ:
EP 2010/069738 (15.12.2010)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/073247 (23.06.2011)

Адрес для переписки:

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

(71) Заявитель(и):

СНЕКМА (FR),
МЕССЬЕ-БУГАТТИ-ДАУТИ (FR)

(72) Автор(ы):

ФРАНШЕ Жан-Мишель Патрик Морис (FR),
КЛЕЙН Жиль Шарль Казимир (FR),
МАССОН Ришар (FR),
САЛЬВА Луи (FR)(54) **СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ВСТАВКИ ПРЯМОЙ ФОРМЫ ИЗ КОМПОЗИТНОГО МАТЕРИАЛА
НА МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ОСНОВЕ**

(57) Формула изобретения

1. Способ изготовления вставки (13i) прямой формы, предназначенной для размещения по технологии СИС в металлическом контейнере, выполненной в виде пучка заданной длины, покрытых защитным слоем нитей (13), соединенных между собой, при этом нити образованы керамическими волокнами, покрытыми металлом, отличающийся тем, что покрытые защитным слоем нити располагают по длине в инструменте в форме прямого лотка, укладывая их прямолинейно рядом и связывая покрытые защитным слоем нити между собой.

2. Способ по п.1, в котором формируют пачки слоев прямолинейных нитей (13), покрытых защитным слоем, каждый из которых получают размещением на плоскости заданного количества покрытых защитным слоем нитей до получения заданного количества слоев, и соединяют слои между собой таким образом, что они удерживаются, по меньшей мере, по концам.

3. Способ по п.2, в котором первый слой размещают на металлическом листе (16), а последний слой пачки покрывают металлическим листом (16') и соединяют их вместе.

4. Способ по п.2, в котором слои соединяют между собой с помощью металлических поясков (16''), расположенных поперечно вдоль пачки покрытых защитным слоем нитей (13).

5. Способ по п.1, в котором слои формируют из покрытых защитным слоем нитей, которые разматывают с нитяных бобин (12).

6. Способ п.1, в котором слой формируют путем одновременного разматывания нитей слоя с отдельных бобин.

7. Способ по одному из предыдущих пунктов, в котором жестко соединяют концы нитей одного слоя после его формирования.

8. Способ по п.7, в котором одновременно отрезают (17) нити одного слоя на длину, соответствующую длине пучка нитей вставки.

9. Способ изготовления металлической детали, по меньшей мере, с одной вставкой (13i) по одному из предыдущих пунктов, в соответствии с которым в металлическом контейнере выполняют, по меньшей мере, одну выемку для вставки, упомянутую вставку размещают в выемке, на контейнере размещают металлическую крышку так, чтобы закрыть вставку, крышку приваривают к металлическому контейнеру, а узел металлического контейнера с крышкой подвергают изостатическому давлению в горячем состоянии и упомянутый узел механически обрабатывают для получения упомянутой вставки.