



[A] TIIVISTELMÄ - SAMMANDRAG

(11) (21) Patentihakemus - Patentansökan 20021550
(51) Kv.lk.7 - Int.kl.7

B22F 7/06

SUOMI - FINLAND
(FI)

(22) Hakemispäivä - Ansökningsdag 30.08.2002
(24) Alkupäivä - Löpdag 30.08.2002
(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig 01.03.2004

PATENTTI- JA REKISTERIHALLITUS PATENT- OCH REGISTERSTYRELSEN

(71) Hakija - Sökande

1 •Metso Powdermet Oy, PL 1100, 33101 Tampere, SUOMI - FINLAND, (FI)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1 •Liimatainen, Jari Ilmari, Villilänniemi 10 B 9, 33300 Tampere, SUOMI - FINLAND, (FI)
2 •Malkamäki, Mikko, Vaahterakuja 3 B 138, 33840 Tampere, SUOMI - FINLAND, (FI)
3 •Peltomäki, Kari, Jankanraitti 12 C 41, 33700 Tampere, SUOMI - FINLAND, (FI)
4 •Lehtonen, Jukka, Tanhuanpääntie 27, 34150 Kyrönlahti, SUOMI - FINLAND, (FI)

(74) Asiamies - Ombud: Oy Jalo Ant-Wuorinen Ab
Iso Roobertinkatu 4 - 6 A, 00120 Helsinki

(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

**Menetelmä kulumista kestävien kulutusosien valmistamiseksi sekä kulutusosa
Förfarande för tillverkning av slitstarka nötningsdelar och nötningsdel**

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Menetelmä kulumista kestävien kulutusosien valmistamiseksi sekä kulutusosa, jolla menetelmällä valmistettava kulutusosa koostuu ainakin yhdestä kovasta pulverisekoitteesta (A) ja ainakin yhdestä sitkeästä pulverista (B), jotka tiivistetään yhdessä tiivistysvaiheessa paineen ja lämpötilan avulla täysin tiiviiksi tuotteeksi. Menetelmässä pulverisekoitteen (A) lämpölaajenemiskerrointa säädelään siten, että sen lämpölaajenemiskerroin on pienempi kuin sitä ympäröivällä pulverilla (B), ja pulverisekoite (A) on valmistettavan kulutusosan kulutus pintaa lukuunottamatta pulverin (B) ympäröimä siten, etteivät kulutusvoimat olennaisesti pyri työntämään pulverisekoitetta (A) ulos kulutus pinnan kautta.

Förfarande för tillverkning av slitstarka nötningsdelar och nötningsdel, på vilket förfarande tillverkade nötningsdelar består av åtminstone en hård pulverblandning (A) och åtminstone ett segt pulver (B), som förenas i ett kompressionsskede med hjälp av tryck och temperatur till en helt tät produkt. I förfarandet regleras värmeutvidgningskoefficienten hos pulverblandningen (A) så, att dess värmeutvidgningskoefficient är mindre hos det omgivande pulvret (B), och pulverblandningen (A) är, med undantag av den tillverkade nötningsdelens slityta, omgiven av pulvret (B) så, att slitkrafterna inte väsentligt strävar att skjuta ut pulverblandningen (A) via slitytan.