

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

(21)(22) Заявка: 2012144324/02, 30.03.2011

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
01.04.2010 FR 1052494

(43) Дата публикации заявки: 10.05.2014 Бюл. № 13

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 01.11.2012(86) Заявка РСТ:
FR 2011/050697 (30.03.2011)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/121232 (06.10.2011)

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, строение 3,
ООО "Юридическая фирма Городисский и
Партнеры"

(71) Заявитель(и):

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

(72) Автор(ы):

**ФРАНШЕ Жан-Мишель Патрик Морис (FR),
КЛЕЙН Жилль Шарль Казимир (FR),
МАССОН Ришар (FR),
САЛЬВА Луи (FR)**(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ВСТАВКИ УДЛИНЕННОЙ ФОРМЫ ИЗ КОМПОЗИЦИОННОГО
МАТЕРИАЛА С МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ МАТРИЦЕЙ

(57) Формула изобретения

1. Способ изготовления вставки удлиненной формы, предназначенной для включения при помощи ГИП в металлический контейнер, содержащей связанные между собой плакированные нити, при этом упомянутые плакированные нити выполнены из покрытых металлом керамических волокон, отличающийся тем, что содержит этап, на котором плакированные нити (13) располагают рядом друг с другом в виде пучка (13f), содержащего множество слоев плакированных нитей, пучок плакированных нитей протягивают через формовочный элемент (17) таким образом, чтобы его спрессовать в поперечном направлении и придать ему при этом форму с поперечным сечением, определяемым формовочным элементом, и на выходе формовочного элемента располагают хомуты (18), стягивающие пучок в поперечном направлении.

2. Способ по предыдущему пункту, в котором формовочный элемент (17) содержит по меньшей мере два вращающихся валька (17g), между которыми направляют пучок.

3. Способ по предыдущему пункту, в котором оба валька имеют параллельные оси.

4. Способ по предыдущему пункту, в котором формовочный элемент содержит две боковые опоры (17l) между вальками (17g).

5. Способ по п.1, в котором проходное сечение формовочного элемента (17) является многоугольным с прямолинейными или криволинейными сторонами.

6. Способ по п.1, в котором проходное сечение формовочного элемента является

овальным или круглым.

7. Способ по п.6, в котором между плакированными нитями пучка и по меньшей мере частью сторон формовочного элемента вставляют металлический лист (15, 16).

8. Способ по п.1, в котором перед объединением в пучок плакированные нити располагают в виде элементарных пучков, которые соединяют вместе для формирования упомянутого пучка.

9. Способ по п.1, в котором на выходе формовочного элемента по длине вставки располагают хомуты (18).

10. Способ изготовления металлической детали, содержащий включение вставки, выполненной по одному из пп.1-9, в металлический контейнер и горячее изостатическое прессование комплекса.

11. Деталь удлиненной формы, содержащая по меньшей мере одно волокнистое усиление в продольном направлении, поперечное сечение которого имеет не прямоугольную форму, а трапециевидную или овальную форму, при этом деталь получена путем включения вставки в металлический контейнер с применением горячего изостатического прессования комплекса, причем вставка изготовлена в соответствии со способом по одному из пп.1-9.

RU 2012144324 A

RU 2012144324 A