



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2013144241/02, 02.03.2012

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
03.03.2011 DE 102011005034.5

(43) Дата публикации заявки: 10.04.2015 Бюл. № 10

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 03.10.2013(86) Заявка РСТ:
EP 2012/000917 (02.03.2012)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2012/116828 (07.09.2012)Адрес для переписки:
105082, Москва, Спартаковский пер., д. 2, стр. 1,
секция 1, этаж 3, "ЕВРОМАРКПАТ"(71) Заявитель(и):
РОБЕРТ БОШ ГМБХ (DE)(72) Автор(ы):
ФУКС Рудольф (DE),
ГРУБЕР Иво Ей (CH),
ЛАУБЕР Жо (CH),
КАРЛЕН Урс (CH),
БОЗИК Милан (CH),
ХУГ Арнольд (CH)(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПО МЕНЬШЕЙ МЕРЕ ОДНОГО СЕГМЕНТА ГИБКОГО
РЕЖУЩЕГО ОРГАНА

(57) Формула изобретения

1. Способ изготовления по меньшей мере одного сегмента (10, 12) гибкого режущего органа (14), содержащего по меньшей мере один резценосный элемент (16, 18) и режущий элемент (20, 22), при осуществлении которого на первом шаге смешивают по меньшей мере один порошок (24) по меньшей мере с одним связующим (26) в перемешивающем устройстве (28) с получением исходного материала (30).

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что в качестве порошка (24) используют металлический порошок.

3. Способ по п. 1, отличающийся тем, что в качестве порошка (24) используют керамический порошок.

4. Способ по одному из предыдущих пунктов, отличающийся тем, что на последующем шаге в процессе литья под давлением исходному материалу (30) придают форму сегмента (10, 12) гибкого режущего органа, причем резценосный элемент (16, 18) и режущий элемент (20, 22) выполняют за одно целое друг с другом.

5. Способ по п. 4, отличающийся тем, что на последующем шаге из отлитого под давлением сегмента (10, 12) гибкого режущего органа химическим путем удаляют связующее.

6. Способ по п. 4, отличающийся тем, что на последующем шаге из сегмента (10, 12) гибкого режущего органа термической обработкой удаляют связующее.

7. Способ по п. 5 или 6, отличающийся тем, что на последующем шаге сегмент (10,

12) гибкого режущего органа подвергают спеканию.

8. Способ по п. 7, отличающийся тем, что на последующем шаге сегмент (10, 12) гибкого режущего органа подают в облагораживающее устройство (56).

9. Способ по п. 8, отличающийся тем, что на последующем шаге в облагораживающем устройстве (56) по меньшей мере на участок сегмента (10, 12) гибкого режущего органа наносят покрытие.

10. Способ по п. 9, отличающийся тем, что на последующем шаге в облагораживающем устройстве (56) снабженный покрытием участок сегмента (10, 12) гибкого режущего органа снабжают частицами.

11. Отрезное устройство для технологической машины, содержащее по меньшей мере один направляющий узел (34а) и по меньшей мере один гибкий режущий орган (14а; 14b; 14с; 14d), имеющий по меньшей мере один сегмент (10а, 12а; 10b; 10с; 10d), изготовленный способом по одному из пп. 1-10.

12. Отрезное устройство по п. 11, отличающееся наличием по меньшей мере одного обеспечивающего передачу крутящего момента элемента (36а), установленного, по меньшей мере частично, в направляющем узле (34а).

13. Отрезное устройство по п. 11, отличающееся тем, что сегмент (10b'; 10с'; 10d') гибкого режущего органа снабжен частицами по меньшей мере в области его режущего элемента (20b'; 20с'; 20d').

14. Отрезное устройство по п. 13, отличающееся тем, что режущий элемент (20b'; 20с'; 20d') снабжен алмазными частицами и/или частицами керамического материала.

15. Переносная технологическая машина, содержащая стыковочный узел (40а), выполненный для соединения с геометрическим и/или силовым замыканием с отрезным устройством по одному из пп. 11-14.

RU 2013144241 A

RU 2013144241 A