



(51) МПК
B29C 67/04 (2006.01)
B05C 19/00 (2006.01)
B29C 43/48 (2006.01)
B33Y 10/00 (2015.01)

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
 ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

(21)(22) Заявка: 2014144445, 06.11.2014

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
 06.11.2014

Дата регистрации:
 07.02.2017

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 06.11.2014

(43) Дата публикации заявки: 27.05.2016 Бюл. № 15

(45) Опубликовано: 07.02.2017 Бюл. № 4

Адрес для переписки:

670031, рес. Бурятия, г. Улан-Удэ, ул.
 Бабушкина, д. 31, стр. А, кв. 49, Шулунов В.Р.

(72) Автор(ы):

Шулунов Вячеслав Рубинович (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Шулунов Вячеслав Рубинович (RU)

(56) Список документов, цитированных в отчете
 о поиске: US 20090110763 A1, 30.04.2009. US
 5730817 A, 24.03.1998. RU 2417890 C2,
 10.05.2011. RU 2487779 C1, 20.07.2013. US
 7074029 B2, 11.07. 2006.

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ РУЛОННЫМ ПОРОШКОВЫМ СПЕКАНИЕМ

(57) Формула изобретения

1. Способ послыного изготовления трехмерных объектов из порошков посредством спекания, в котором: ленту в процессе перемотки перфорируют системой перфорации в местах размещения порошка, перфорированные места ленты заполняют порошком - пластиковым, керамическим, металлическим или их комбинацией, затем перфорированную, растворимую ленту сжимают уплотнителем в процессе сматывания в рулон, после чего намотанный рулон ленты с порошком после завершения формирования всех слоев спекают и системой очистки отделяют спеченный объект от ленты.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что изготовление объектов с помощью комбинации порошков обеспечивают добавлением для каждого порошка системы перфорации, наполнения, системы очистки и бункера избыточного порошка.

3. Способ по п. 1, отличающийся тем, что после удаления с поверхности ленты избыточного порошка обеспечивают его повторное использование.

4. Способ по п. 1, отличающийся тем, что ленту перфорируют электромагнитным излучением, механически или с помощью жидкости.

5. Способ по п. 1, отличающийся тем, что система перфорации выполнена с возможностью нагревания ленты.

6. Способ по п. 1, отличающийся тем, что система перфорации содержит механизм контроля точности и корректировки перфорации.

7. Способ по п. 1, отличающийся тем, что отделяют спеченный объект от ленты механически, с помощью растворения его водой или потоками воздуха.