

(19) DANMARK

(10) DK 2002 01528 L



(12) PATENTANSØGNING

Patent- og
Varemærkestyrelsen

(51) Int.Cl.⁷: B 23 K 37/04 B 23 K 3/08

(21) Patentansøgning nr: PA 2002 01528

(22) Indleveringsdag: 2002-10-10

(24) Løbedag: 2002-10-10

(41) Alm. tilgængelig: 2004-04-11

(71) Ansøger: Bodycote Varmebehandling A/S, Herlev Hovedgade 15 A, 2730 Herlev, Danmark

(72) Opfinder: Peter H. Gundel, c/o Bodycote Varmebehandling A/S, Herlev Hovedgade 15A, 2730 Herlev, Danmark
Arne Bang, c/o Bodycote Varmebehandling A/S, Herlev Hovedgade 15A, 2730 Herlev, Danmark

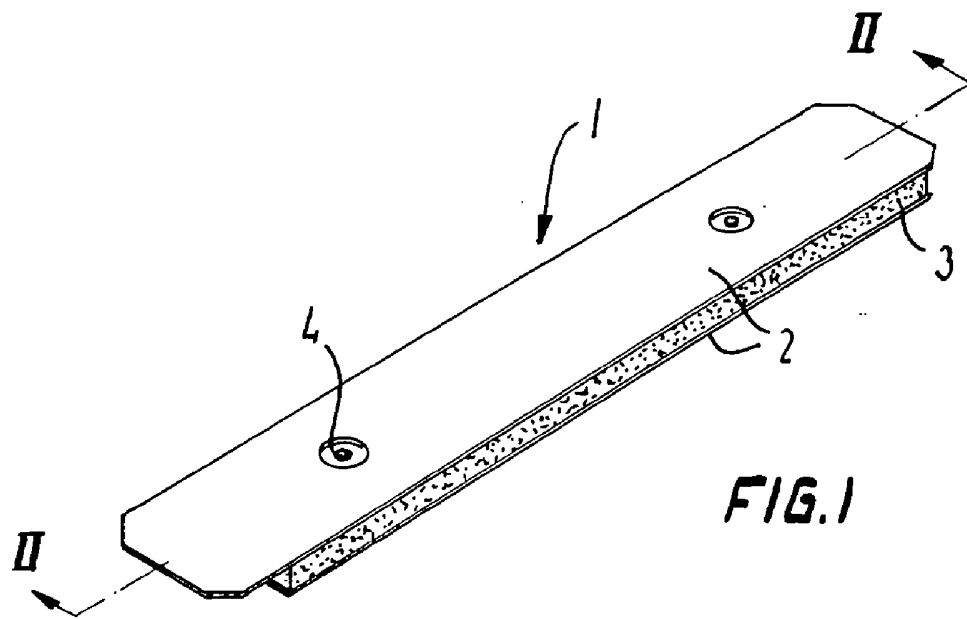
(74) Fuldmægtig: Larsen & Birkeholm A/S, Skandinavisk Patentbureau, Banegårdspladsen 1, 1570 København V, Danmark

(54) Benævnelse: Fremgangsmåde og middel til fiksering af emner

(57) Sammendrag:

Ved at anvende et fiksturelement (1) ifølge opfindelsen, som er sammensat af to rustfrie stålplader (2) og montere en kerne af grafit (3) imellem, hvilke plader (2) er oxyderet ved opvarmning i luft ved en temperatur over 1100°C, opnås et holdbart og formfast understøtningsfikstur for emner (6), som skal høtemperaturbehandles i en ovn under vakuum. Fiksturet afgiver ingen forurening til omgivelserne og kan genanvendes, da det er relativt robust.

fortsættes



P A T E N T K R A V

1. Fremgangsmåde til fiksering af emner som fortrinsvis i stablet form skal temperaturloddet i en ovn i vakuum eller beskyttelsesgas, *k e n d e t e g n e t* ved, at der mellem emnerne (6) anbringes et fiksturelement (1), som omfatter et metalpladesvøb (2), hvori der er indlagt et grafitlegeme (3).

2. Fiksturelement til brug ved fremgangsmåden ifølge 1, *k e n d e t e g n e t* ved, at pladesvøbet (2) er fremstillet af rustfrit stål med et Al-indhold større end 2 vægtprocent eller et titan-indhold større end 0,4 vægtprocent, hvilken plade (2) er oxyderet ved opvarmning i luft ved en temperatur over 1100°C.

3. Fiksturelement ifølge krav 2, *k e n d e t e g n e t* ved, at pladesvøbet udgøres af to pladestykker (2), hvorimellem grafitlegemet (3) er indlagt og således, at grafitlegemet (3) i alt væsentligt har samme udstrækning som pladerne (2).

4. Fiksturelement ifølge krav 3, *k e n d e t e g n e t* ved, at et eller begge pladestykkerne er udformet således, at dele (9) rager uden for grafitlegemet (3) til anlæg mod og afdækning af fremspring (7) på emnet (6).

5. Fiksturelement ifølge krav 2-4, *k e n d e t e g n e t* ved, at pladerne (2) og grafitlegemet (3) er sammenholdt ved hjælp af forbindelseselementer (4), som forløber mellem pladerne (2).

6. Fiksturelement ifølge krav 2-5, *k e n d e t e g n e t* ved, at grafitlegemet (3) er forsynet med en udtagning (8), som er større end forbindelseselementet (4) til dannelse af et frirum.

7. Fiksturelement ifølge krav 4-6, *k e n d e t e g n e t* ved, at pladerne (2) er forsynet med en nedpresning til dannelse af en undersænkning (5) for forbindelseselementet (4).

8. Anvendelse af det i krav 2-7 omhandlede fiksturelement, *k e n d e t e g n e t* ved, at fiksturelementet (1) indlægges mellem elementer (6) såsom varmevekslerelementer således, at fiksturelementet (1) adskiller og understøtter de stablede elementer (6) under højtemperaturbehandlingen.

