

Title (en)

METHOD OF MAKING A PROJECTOR FOR A VEHICLE HORN.

Title (de)

VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINER TONERZEUGERS FÜR FAHRZEUGHUPEN.

Title (fr)

PROCEDE DE FABRICATION D'UN EMETTEUR DE SONS POUR KLAXON DE VEHICULES AUTOMOBILES.

Publication

EP 0258260 A1 19880309 (EN)

Application

EP 86907104 A 19861030

Priority

US 81562286 A 19860102

Abstract (en)

[origin: WO8704111A1] A method of making a sound projector of unitary construction for a vehicle horn. A projector body (12) and projector cover (14) are molded of heat weldable plastic material as complementary parts to provide a unitary structure when the parts are joined together. The body (12) is molded with a spiral wall member (28) which defines an open channel (18) extending from a central opening (22) in the body (12) to a bell (24) at the outer peripheral turn. The wall member (28) is formed with one or more wall edges which are of substantially uniform thickness and which are adapted to be engaged by flat surfaces (52, 54) on the cover (14). The cover (14) is placed on the body (12) and the parts are subjected to relative rectilinear vibration to friction weld the parts together at the interface.

Abstract (fr)

Un procédé de fabrication d'un émetteur de sons à structure unitaire pour klaxons de véhicules automobiles consiste à mouler dans du matériau plastique thermosoudable un corps (12) d'émetteur et une partie supérieure (14) d'émetteur en tant que partie supplémentaire, le tout formant une structure unitaire lorsque les différentes parties sont jointes les unes aux autres. Le corps (12) est moulé avec un élément de paroi (28) en forme de spirale définissant un canal ouvert (18) qui s'étend à partir d'une ouverture centrale (22) ménagée dans le corps (12) dans la direction d'un pavillon (24) placée au niveau de la circonvolution périphérique extérieure. L'élément de paroi (28) est constitué d'un ou plusieurs bords de paroi d'une épaisseur sensiblement uniforme et conçus pour s'engager dans des surfaces planes (52, 54) au-dessus de la partie supérieure (14). Celle-ci (14) est placée sur le corps (12) et les différentes parties sont soumises à des vibrations rectilignes correspondantes afin de souder par friction les différentes parties les unes aux autres au niveau des jointures.

IPC 1-7

B29C 35/02; **B29C 65/02**; **B29C 65/06**; **B32B 31/20**

IPC 8 full level

B29C 65/06 (2006.01); **G10K 11/02** (2006.01)

CPC (source: EP)

B29C 65/0618 (2013.01); **B29C 66/1142** (2013.01); **B29C 66/54** (2013.01); **B29C 66/5472** (2013.01); **B29C 66/71** (2013.01); **B29C 66/8161** (2013.01); **B29C 66/8242** (2013.01); **B29C 66/8322** (2013.01); **G10K 11/025** (2013.01); **B29L 2031/3055** (2013.01); **B29L 2031/758** (2013.01)

Citation (search report)

See references of WO 8704111A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

WO 8704111 A1 19870716; EP 0258260 A1 19880309; MX 161289 A 19900830

DOCDB simple family (application)

US 8602360 W 19861030; EP 86907104 A 19861030; MX 476586 A 19861223