

Title (en)

METHOD AND PRESS FOR THE MANUFACTURE OF SHELL-FORMED OBJECTS.

Title (de)

VERFAHREN UND PRESSE ZUM HERSTELLEN VON SCHALENFÖRMIGEN GEGENSTÄNDEN.

Title (fr)

PROCEDE ET PRESSE POUR LA FABRICATION D'OBJETS EN FORME DE COQUE.

Publication

EP 0377612 A1 19900718 (EN)

Application

EP 88907438 A 19880824

Priority

SE 8703292 A 19870825

Abstract (en)

[origin: WO8901859A1] To obtain the possibility of manufacturing shell-formed objects of plastic material even reinforced, in such a way that no particular ventilation of the working space is required, it is suggested that a well prepared closed formation room (5) formed by a male mould (4) and a female mould (3) is applied into a press (1) and encased in a mould cassette (2) comprising said male and female moulds (4, 3) and then that the plastic material introduced into the formation room (5) is subjected to a necessary pressure either by pressurizing a press body (12) being a part of the press and having a form corresponding to one side of the mould cassette in order to press out the plastic material supplied into the formation room (5) before application of the mould cassette into the press (1) by compressing the mould cassette to a predetermined form against a second press body (7) being a part of the press and having a form corresponding to the second side of the mould cassette, or by injecting the plastic material under pressure into the formation room (5) of the mould cassette (2) being determined as to its form by said press bodies (7, 12) of the pressurized press.

Abstract (fr)

Pour fabriquer des objets en forme de coque en matière plastique même renforcée, de manière telle qu'aucune ventilation particulière de l'espace de travail soit nécessaire, un espace de formation (5) clos bien préparé constitué d'un moule mâle (4) et d'un moule femelle (3) est appliqué dans une presse (1) et enfermé dans un caisson de moulage (2) comportant lesdits moules mâle et femelle (4, 3). La matière plastique introduite dans l'espace de formation (5) est soumise à la pression nécessaire soit par mise en pression du corps de presse (12) présentant une forme correspondant à un côté du caisson de moulage, afin d'exprimer la matière plastique avant application du caisson de moulage dans la presse (1) par compression de ce dernier, pour obtenir une forme prédéterminée, contre un second corps de presse (7) présentant une forme correspondant à la seconde face du caisson de moulage, soit par injection sous pression de la matière plastique dans l'espace de formation (5) du caisson (2), dont la configuration est déterminée par lesdits corps (7, 12) de la presse mise en pression.

IPC 1-7

B29C 43/04

IPC 8 full level

B29C 33/00 (2006.01); **B29C 43/02** (2006.01); **B29C 43/04** (2006.01); **B29C 43/36** (2006.01); **B29C 70/48** (2006.01); **B30B 1/00** (2006.01); **B29K 105/06** (2006.01)

CPC (source: EP)

B29C 33/0011 (2013.01); **B29C 43/04** (2013.01); **B29C 70/48** (2013.01); **B30B 1/003** (2013.01)

Citation (search report)

See references of WO 8901859A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

WO 8901859 A1 19890309; AU 2317388 A 19890331; DK 47890 A 19900222; DK 47890 D0 19900222; EP 0377612 A1 19900718; FI 900929 A0 19900223; JP H03502666 A 19910620; SE 8703292 D0 19870825; SE 8703292 L 19890226

DOCDB simple family (application)

SE 8800435 W 19880824; AU 2317388 A 19880824; DK 47890 A 19900222; EP 88907438 A 19880824; FI 900929 A 19900223; JP 50697888 A 19880824; SE 8703292 A 19870825