

Title (en)

Method and device for manufacturing a housing shell for an in-the-ear hearing aid, and a housing shell produced according to this method.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung einer Gehäuseschale eines In-dem-Ohr-Hörgerätes sowie nach dem Verfahren hergestellte Gehäuseschale.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la fabrication d'une coque de boîtier d'une prothèse auditive intra-auriculaire et boîtier obtenu selon ce procédé.

Publication

EP 0410034 A1 19910130 (DE)

Application

EP 89113792 A 19890726

Priority

EP 89113792 A 19890726

Abstract (en)

A positive ear impression (1) is machined to the intended size, fitted in the proximal region with a core (4), immersed in wax and fitted into a receptacle, which is then filled with the casting compound (8) for the negative mould. After taking out the ear impression (1) and removing the core (4), a flexible strand (11) is drawn into the negative mould (5). The strand (11) is laid along the inside wall of the negative mould and then the housing shell material is filled into the negative mould. After a short polymerisation time, excess material is drained and, after curing, the housing shell (18) is taken out of the negative mould (5). By drawing a strand insert (12, 13) out of the channel (19) moulded into the housing shell (18) and after removing protruding sprue pieces, the housing shell with a venting channel moulded in it is obtained. <IMAGE>

Abstract (de)

Ein positiver Ohrabdruck (1) wird auf die vorgesehene Größe bearbeitet, im proximalen Bereich mit einem Kern (4) bestückt, in Wachs getaucht und in einen Behälter eingesetzt, in den die Gießmasse (8) für die Negativform eingefüllt wird. Nach Herausnahme des Ohrabdruckes (1) und Entfernen des Kernes (4) wird in die Negativform (5) ein flexibler Strang (11) eingezogen. Der Strang (11) wird längs der Innenwand der Negativform verlegt und danach wird in die Negativform das Gehäuseschalen-Material eingefüllt. Überschüssiges Material wird nach kurzer Polymerisationszeit entleert und nach dem Aushärten wird die Gehäuseschale (18) aus der Negativform (5) herausgenommen. Durch Herausziehen einer Strangeinlage (12, 13) aus dem in die Gehäuseschale (18) eingeformten Kanal (19) und nach Entfernen überstehender Angußstücke erhält man die Gehäuseschale, in die ein Venting-Kanal eingeformt ist.

IPC 1-7

H04R 25/02

IPC 8 full level

H04R 25/00 (2006.01)

CPC (source: EP US)

H04R 25/652 (2013.01 - EP US); **H04R 25/658** (2013.01 - EP US); **Y10S 264/30** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] US 4569812 A 19860211 - WERWATH KARL W [US], et al
- [AD] EP 0248955 A1 19871216 - BELLAFFIORE GASPARE
- [A] DE 8613336 U1 19871029
- [A] EP 0245742 A1 19871119 - SIEMENS AG [DE]

Cited by

EP1427251A3; US11591431B2; US10623874B2; WO2016059029A1; EP1287721B2

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)

US 5146051 A 19920908; AT E120065 T1 19950415; CA 2021879 A1 19910127; DE 58909119 D1 19950420; EP 0410034 A1 19910130; EP 0410034 B1 19950315

DOCDB simple family (application)

US 55252590 A 19900716; AT 89113792 T 19890726; CA 2021879 A 19900724; DE 58909119 T 19890726; EP 89113792 A 19890726