

Title (en)

A METHOD OF MANUFACTURE OF A FRICTION FACING AND CARRIER ASSEMBLY AND APPARATUS THEREFOR.

Title (de)

VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINER REIBBELAG-TRÄGER-EINHEIT SOWIE VORRICHTUNG DAFÜR.

Title (fr)

PROCEDE ET APPAREIL POUR LA FABRICATION D'UN ENSEMBLE REVETEMENT DE FRICTION ET SUPPORT.

Publication

**EP 0589007 A1 19940330 (EN)**

Application

**EP 93906739 A 19930324**

Priority

GB 9208057 A 19920411

Abstract (en)

[origin: WO9321459A1] A method and apparatus for the manufacture of a friction facing and carrier assembly (2) in which the friction facings (20, 22) are bonded on opposite sides of a carrier plate (14). The first facing (20) is first bonded to the carrier plate (14) and the second facing (22) is then bonded to the subassembly by means of bonding apparatus (58). The second facing (22) is placed in an annular cavity (83), and resilient elastomeric adhesive (24) is laid in bead form on the exposed surface of the facing. The first facing and carrier plate assembly (12) is placed onto a support surface (84) adjacent the cavity and flattened into contact with the adhesive (24). Hot air is passed through the apparatus to initiate cure of adhesive (24).

Abstract (fr)

L'invention concerne un procédé et un appareil pour la fabrication d'un ensemble revêtement de friction et support (2) dans lequel les revêtements de friction (20, 22) sont fixés sur des côtés opposés d'une plaque de support (14). Le premier revêtement (22) est ensuite collé d'abord à la plaque de support (14) et le second revêtement (22) est ensuite collé au sous-ensemble au moyen d'un appareil de collage (58). Le second revêtement (22) est placé dans une cavité annulaire (83) et un adhésif élastique d'élastomère (24) est appliqué sous la forme d'un bourrelet sur la surface exposée du revêtement. L'ensemble premier revêtement et plaque de support (12) est placé sur une surface de support (84) jouxtant la cavité et aplati pour venir en contact avec l'adhésif (24). De l'air chaud passe dans l'appareil pour déclencher le durcissement de l'adhésif (24).

IPC 1-7

**F16D 69/04**; **F16D 13/64**

IPC 8 full level

**F16D 13/64** (2006.01); **F16D 69/04** (2006.01); **F16D 69/00** (2006.01)

CPC (source: EP KR)

**F16D 13/64** (2013.01 - EP KR); **F16D 69/0408** (2013.01 - EP KR); **F16D 2013/642** (2013.01 - EP KR); **F16D 2069/007** (2013.01 - EP); **F16D 2069/0475** (2013.01 - EP KR); **F16D 2069/0491** (2013.01 - EP KR)

Citation (search report)

See references of WO 9321459A1

Designated contracting state (EPC)

DE ES FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

**WO 9321459 A1 19931028**; CN 1093445 A 19941012; EP 0589007 A1 19940330; GB 2272494 A 19940518; GB 2272494 B 19950621; GB 9208057 D0 19920527; GB 9325094 D0 19940302; JP H06509410 A 19941020; KR 100329601 B1 20021127; KR 940701517 A 19940528

DOCDB simple family (application)

**GB 9300602 W 19930324**; CN 93105216 A 19930410; EP 93906739 A 19930324; GB 9208057 A 19920411; GB 9325094 A 19930324; JP 51807693 A 19930324; KR 930703824 A 19931210