

Title (en)

PROCESS FOR PRODUCING FIBRE-REINFORCED SYNTHETIC RESIN MOULDINGS.

Title (de)

VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG FASERVERSTÄRKTER KUNSTHARZ-FORMKÖRPER.

Title (fr)

PROCEDE DE FABRICATION DE CORPS MOULES EN RESINE SYNTHETIQUE RENFORCEE PAR DES FIBRES.

Publication

**EP 0603364 A1 19940629 (DE)**

Application

**EP 93914668 A 19930617**

Priority

- DE 4220327 A 19920622
- EP 9301546 W 19930617

Abstract (en)

[origin: DE4220327C1] In a process for producing fibre-reinforced synthetic resin mouldings (17), in which the fibres soaked in synthetic resin are wound upon a spindle (5) and the wound bodies (22) thus produced are cured by heating and subsequently worked, a mould shell (2) or several mould shells (2) separated by a partition plate (3) as separating supports (3') are drawn on a rotary shaft (1) and axially clamped together integrally in rotation thereupon to form a spindle (5). The fibres soaked in synthetic resin are then wound on the spindle (5) between the supports (3') up to a radial thickness of the wound body (22) which is greater than the radial extent of the supports (3') or the partition plates (3). As soon as it has cured, the wound body (22) is radially worked off between the supports (3') to the radial extent of the partitions (3) or the supports (3') if there are no partitions (3), the clamping force is released and then the individual, separated mouldings (17) are drawn off the spindle (1).

Abstract (fr)

Dans un procédé de fabrication de corps moulés (17) en résine synthétique renforcée par des fibres, selon lequel des fibres imprégnées de résine synthétique sont enroulées sur un mandrin d'enroulement (5) et l'enroulement (22) obtenu est durci par chauffage, puis travaillé, une coque de moule (2) ou plusieurs, séparées par un disque de séparation (3) et des éléments d'appui (3') servant de fermeture axiale des deux côtés, sont emboutis sur un arbre rotatif (1) et assujettis les uns aux autres axialement en rotation sur ledit arbre rotatif (1), afin de former un mandrin d'enroulement (5). Ensuite, les fibres imprégnées de résine synthétique sont enroulées sur le mandrin d'enroulement (5) entre les éléments d'appui (3'), jusqu'à une certaine épaisseur radiale de l'enroulement (22), supérieure à l'extension radiale des éléments d'appui (3') ou des disques de séparation (3). Dès qu'il a été durci, l'enroulement (22) est travaillé radialement entre les éléments d'appui (3') jusqu'à l'extension radiale des disques de séparation (3) ou des éléments d'appui (3'), s'il n'y a pas de disques de séparation (3), la contrainte est libérée et le ou les corps moulé(s) individuels est(sont) enlevé(s) de l'arbre rotatif (1).

IPC 1-7

**B29D 31/02**; **B29C 53/82**; **F16C 33/20**

IPC 8 full level

**B29C 70/16** (2006.01); **B29C 53/82** (2006.01); **B29C 69/00** (2006.01); **B29D 33/00** (2010.01); **F16C 33/20** (2006.01); **F16C 33/44** (2006.01); **B29K 105/08** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B29C 53/824** (2013.01); **B29C 69/002** (2013.01); **F16C 23/04** (2013.01); **F16C 33/201** (2013.01); **B29L 2031/045** (2013.01); **F16C 2220/28** (2013.01)

Citation (search report)

See references of WO 9400290A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES FR GB GR IE IT LI LU NL PT SE

DOCDB simple family (publication)

**DE 4220327 C1 19930624**; AU 4419093 A 19940124; BR 9305570 A 19951226; CA 2114801 A1 19940106; CZ 37694 A3 19950215; EP 0603364 A1 19940629; FI 940622 A0 19940210; FI 940622 A 19940210; HU 212230 B 19960429; HU 9400488 D0 19940530; HU T71531 A 19951228; JP H06510250 A 19941117; PL 302402 A1 19940725; WO 9400290 A1 19940106; ZA 934198 B 19940124

DOCDB simple family (application)

**DE 4220327 A 19920622**; AU 4419093 A 19930617; BR 9305570 A 19930617; CA 2114801 A 19930617; CZ 37694 A 19930617; EP 9301546 W 19930617; EP 93914668 A 19930617; FI 940622 A 19940210; HU 9400488 A 19930617; JP 50201494 A 19930617; PL 30240293 A 19930617; ZA 934198 A 19930614