

Title (en)
Method of fabrication a structure by injection molding

Title (de)
Verfahren zur Herstellung einer Spritzgussstruktur

Title (fr)
Procédé de fabrication d'une structure moulée par injection

Publication
EP 0729769 A1 19960904 (FR)

Application
EP 96102251 A 19960215

Priority
FR 9502855 A 19950303

Abstract (en)
Mfr. of a moulding in the form of an elongated beam involves (a) arranging in a mould a lower sub-assembly comprising a slide bed (3) edged on both sides by lateral corners (4), and opt. with a lower reinforcement (5,50), (b) covering the sub-assembly with a film (8) to form a closed vol., intended to form the top and (part of) the sides of the moulding, (c) closing the mould, (d) injecting into the vol. the reactants for a foam which expands in situ, and (e) opening the mould to remove the complex moulding. At the time of placement in the mould, several local cross-pieces (6) are placed between the sub-assembly (3,4,5,50) and the covering film (8). These cross-pieces are spread over (part of) the length of the moulding, are spaced apart from each other, rest on the lower sub-assembly and hold in place several short local reinforcing units (7) spaced laterally from each other over the width of the structure to be moulded.

Abstract (fr)
L'invention se rapporte à un procédé de fabrication d'une structure moulée ayant la forme d'une poutre allongée consistant ; à disposer dans un moule un sous-ensemble inférieur comprenant une semelle de glisse (3) bordée de part et d'autre par des carres latérales (4) ; éventuellement un élément de renfort inférieur (5, 50) ; à recouvrir le sous-ensemble inférieur d'une feuille de recouvrement (8), pour former un volume fermé, destinée à constituer le dessus et une partie au moins des faces latérales de ladite structure ; à fermer le moule ; puis à injecter dans le volume ainsi défini les réactifs d'une mousse (9) qui s'expande 'in situ' ; puis à ouvrir le moule pour retirer la structure moulée complexe, caractérisé en ce qu'au moment de la mise en moule, l'on intercale entre ledit sous-ensemble inférieur (3, 4, 5, 50) et ladite feuille de recouvrement (8), plusieurs pièces locales d'entretoisement (6), longitudinalement réparties sur une partie au moins de la longueur de la structure moulée ; lesdites pièces étant espacées l'une de l'autre, reposant sur le sous-ensemble inférieur et maintenant en place plusieurs éléments de renfort locaux (7, 70, 71) de faible largeur, espacés latéralement l'un de l'autre sur la largeur de ladite structure à mouler. Quelques uns des buts de l'invention sont de réaliser l'assemblage, le collage des éléments et le formage de la feuille extérieure de recouvrement au cours d'un seul cycle principal d'injection, de s'affranchir de tout film de collage et de pouvoir faire varier les caractéristiques mécaniques du ski facilement, de façon modulable et reproductible.
<IMAGE>

IPC 1-7
A63C 5/12

IPC 8 full level
A63C 5/12 (2006.01)

CPC (source: EP)
A63C 5/12 (2013.01)

Citation (search report)
• [A] FR 2684012 A1 19930528 - ROSSIGNOL SA [FR]
• [A] WO 9428984 A1 19941222 - KAESTLE AG [AT], et al
• [A] FR 2405075 A1 19790504 - KARHU TITAN OY [FI]

Cited by
FR3113380A1; AT501312B1; EP1736293A1; DE102009022506A1; US7185908B2; WO2004045727A1; FR2773999A1; EP3632513A1; FR3086868A1; WO2022034099A1

Designated contracting state (EPC)
AT DE ES

DOCDB simple family (publication)
EP 0729769 A1 19960904; FR 2731160 A1 19960906; FR 2731160 B1 19970516

DOCDB simple family (application)
EP 96102251 A 19960215; FR 9502855 A 19950303