



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 1 543 942 A8**

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN CORRIGEE**

Avis: La bibliographie est mise à jour

(15) Information de correction:
Version corrigée no 1 (W1 A1)
code(s) INID 71

(51) Int Cl.7: **B29C 70/46**, B29C 51/08

(48) Corrigendum publié le:
24.08.2005 Bulletin 2005/34

(43) Date de publication:
22.06.2005 Bulletin 2005/25

(21) Numéro de dépôt: **04106341.3**

(22) Date de dépôt: **07.12.2004**

(84) Etats contractants désignés:
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IS IT LI LT LU MC NL PL PT RO SE SI SK TR
Etats d'extension désignés:
AL BA HR LV MK YU

(71) Demandeur: **AIRBUS France**
31060 Toulouse (FR)

(72) Inventeur: **Chotard, Florian**
44420 La Turballe (FR)

(30) Priorité: **16.12.2003 FR 0314725**

(74) Mandataire: **Schmit, Christian Norbert Marie**
Schmit Chretien Schihin, 111 Cours du Médoc
33300 Bordeaux (FR)

(54) **Procédé de formage par estampage à chaud de pièces de tolérances complexes en matériau composite et outillage pour sa mise en oeuvre**

(57) -L'objet de l'invention est un procédé de formage par estampage à chaud de pièces de tôle complexes constituées d'un élément monobloc comportant plusieurs parties d'épaisseur relative mince agencées dans différents plans sécants, à partir d'un flan (6) constitué d'au moins un pli de fibres pré-imprégnées d'une résine thermoplastique, dans lequel ledit flan (6) préalablement chauffé est mis en forme dans un ensemble comprenant un poinçon (5) et une matrice (4), comportant:

- une première étape, la partie dudit flan (6) devant constituer le fond (2) ou analogue de la pièce à obtenir (1) est pressée contre le fond (4a) de la matrice (4), puis
- une seconde étape, la ou les parties du flan (6) constituant le ou les bords tombés (3) de ladite pièce, sont pressés contre les flancs de la matrice, l'ébauche ainsi obtenue étant ensuite démoulée.

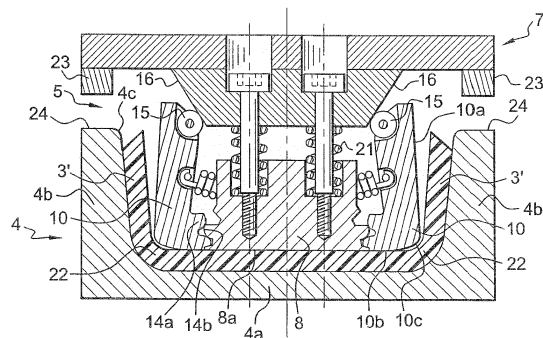


Fig. 3

EP 1 543 942 A8