



(12) BREVET D'INVENTION

- (11) N° de publication : **MA 39003 B1** (51) Cl. internationale : **B29C 33/38; B29C 43/42; B29L 31/30; B29C 45/37; B29C 45/26**
- (43) Date de publication : **31.01.2017**

-
- (21) N° Dépôt : **39003**
(211) N° de dépôt auprès de l'organisme de validation : **EP15158506.4**
- (22) Date de Dépôt : **10.03.2015**
- (30) Données de Priorité : **12.03.2014 JP 20140048925**
- (71) Demandeur(s) : **Reydel Automotive B.V. , Oude Utrechtseweg 32 3743 KN Baarn / NL (NL)**
- (72) Inventeur(s) : **OHTA TADASHI**
- (74) Mandataire : **Ahmad hussein**

(54) Titre : **PROCÉDÉ DE MOULAGE D'ÉLÉMENTS INTÉRIEURS ET EXTÉRIEURS DE VÉHICULES**

- (57) Abrégé : Procédé pour le moulage d'éléments intérieurs et extérieurs de véhicules est fourni. Le procédé de moulage d'éléments intérieurs et extérieurs de véhicules de la présente invention comprend les étapes consistant à: - créer un modèle maître (S3) des éléments intérieurs et extérieurs; - L'acquisition des données tridimensionnelles du modèle maître créé (S4) des éléments intérieurs et extérieurs; - Les données de surface de génération (S5) qui indique une forme de surface du modèle maître des éléments intérieurs et extérieurs à partir des données en trois dimensions acquises; - Fabriquer la plaque de cavité (S7) du moule sur la base des données de surface générée; - Le transfert de la forme de la surface du modèle maître (S8) des éléments intérieurs et extérieurs à une feuille de résine, - la fixation sur la plaque de la cavité du moule la feuille de résine (S9) à laquelle la forme de la surface du modèle maître a été transféré ; et - le moulage des éléments intérieurs et extérieurs en utilisant la plaque d'empreinte sur laquelle la feuille de résine est fixé.

REVENDICATIONS

1. Procédé de moulage d'éléments intérieurs et extérieurs (4) de véhicules en utilisant un moule ayant une plaque de cavité, le procédé comprenant les étapes consistant à :

5 créer un modèle maître (14) des éléments intérieurs et extérieurs (4) ;
acquérir des données tridimensionnelles du modèle maître créé (14) des éléments intérieurs et extérieurs (4) ;

générer des données de surface (36) qui indiquent une forme de surface du modèle maître (14) des éléments intérieurs et extérieurs (4) à partir des données tridimensionnelles acquises ;

10 réaliser la plaque de cavité (52) du moule sur la base des données de surface générées (36) ;

transférer la forme de surface du modèle maître (14) des éléments intérieurs et extérieurs (4) à une feuille de résine (58),

15 fixer sur la plaque de cavité (52) du moule la feuille de résine (58) à laquelle la forme de surface du modèle maître (14) a été transférée ; et

mouler les éléments intérieurs et extérieurs (4) en utilisant la plaque de cavité (52) sur laquelle la feuille de résine (58) est fixée.

2. Procédé de moulage d'éléments intérieurs et extérieurs (4) de véhicules selon la revendication 1, dans lequel l'étape consistant à créer le modèle maître (14) des éléments intérieurs et extérieurs (4) inclut la formation de formes de référence (20, 22) sur le modèle maître (14) comme des références pour le placement des éléments intérieurs et extérieurs (4) dans des véhicules, le procédé comprenant en outre l'étape consistant à modifier les données de surface (36) de sorte que des positions des formes de référence (38, 40) dans les données de surface générées (36) correspondent à des positions des formes de référence lorsque les éléments intérieurs et extérieurs (4) sont placés dans le véhicule, et dans lequel l'étape consistant à réaliser la plaque de cavité (52) du moule inclut la réalisation de la plaque de cavité (52) sur la base des données de surface modifiées (42).

3. Procédé de moulage d'éléments intérieurs et extérieurs (4) de véhicules selon la revendication 2, dans lequel l'étape consistant à créer le modèle maître (14) des éléments intérieurs et extérieurs (4) inclut la formation de quatre formes de référence (20, 22) ou plus sur le modèle maître (14).

4. Procédé de moulage d'éléments intérieurs et extérieurs (4) de véhicules selon l'une quelconque des revendications précédentes, comprenant en outre les étapes consistant à :

5 acquérir des données tridimensionnelles des éléments intérieurs et extérieurs (4) moulés ;

générer des données de surface pour un traitement secondaire des éléments intérieurs et extérieurs (4) qui indiquent une forme de surface des éléments intérieurs et extérieurs (4) moulés à partir des données

10 tridimensionnelles acquises ; et

exécuter le traitement secondaire des éléments intérieurs et extérieurs moulés sur la base des données de surface générées pour le traitement secondaire.

15 5. Procédé de moulage d'éléments intérieurs et extérieurs (4) de véhicules selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel l'étape consistant à mouler les éléments intérieurs et extérieurs (4) est l'étape consistant à mouler les éléments intérieurs et extérieurs (4) par moulage par injection de résine.