



## (12) PATENTANSØGNING (10) DK 1342/95 L

Patentdirektoratet

- (21) Patentansøgning nr. : 1342/95 (51) Int. Cl. 6: B 23 P 15/24  
 (22) Indleveringsdag:.... 28 nov 1995 B 29 C 45/26  
 (24) Løbedag:..... 28 nov 1995  
 (41) Alm. tilgængelig:.... 29 maj 1997  
 (62) Stamansøgningsnummer:.....  
 (86) International ansøgning nr.:... -  
 (86) International indleveringsdag:  
 (85) Videreførselsdag:  
 (30) Prioritet: -  
 (71) Ansøger: \*Formkon ApS, Oddervej 5; 7800 Skive, DK  
 (72) Opfinder: Jørn Anker \*Lange, Sønderagervej 6; 7490 Aulum, DK  
 Ejvind Viggo \*Kristensen, Nøddevej 17; 7800 Skive, DK  
 (74) Fuldmægtig: Ole Olsson, Kardbyvej 19; Tatum, 7850, Stoholm

- (54) Fremgangsmåde til fremstilling af to- eller flerdelte støbeforme  
 (57) Sammendrag 1342-95

Opfindelsen angår en fremgangsmåde til fremstilling af to- eller flerdelte støbeforme baseret på et princip, hvor en model af den genstand, som skal støbes, afstøbes i siliconestøbemasse. Den således frembragte silicone-form benyttes efterfølgende som grundlag (dvs støbeform) i en proces, hvor en endelig støbeform eller et endeligt formværktøj af et mere holdbart og til støbeformålet bedre egnet materiale fremstilles ved successive afstøbninger afhængig af, hvilket materiale de færdige emner skal støbes i, og i hvilken form for støbeprocess, den endelige støbeform skal indgå. Eksempelvis som todelte støbeværktøj til sprøjtestøbning i termoplast eller som formværktøj til automatiseret fremstilling af sandstøbeforme til jern- eller metalstøbning (fx DISAMATIC-støbeprocess).

Den nye fremgangsmåde er baseret på CAD-konstruktion og generering af den grundlæggende (fysiske) emnemodel ved kendt stereolitkopi-process direkte fra CAD-programmet. Metoden muliggør som noget bemærkelsesværdigt nyt en eksakt konstruktion og formning af skillefladerne mellem de enkelte formparter, og udmærker sig endvidere ved at være meget hurtig. Tiden fra konstruktion til færdigt sprøjtestøbeværktøj kan eksempelvis reduceres til under en uge. Fremgangsmåden er specielt velegnet i forbindelse med fremstilling af prototyper og mindre produktionsserier, fx 0-serieproduktion, og indebærer samtidig nye og forbedrede muligheder i forbindelse med frembringelse af egenligt produktions-formværktøj, alt afhængig af, hvilken støbeteknologi og hvilket støbemateriale der er på tale.