

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
27. August 2009 (27.08.2009)

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2009/103635 A1

- (51) Internationale Patentklassifikation:
B64C 1/06 (2006.01) *B29C 65/00* (2006.01)
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2009/051525
- (22) Internationales Anmeldedatum:
11. Februar 2009 (11.02.2009)
- (25) Einreichungssprache: Deutsch
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
- (30) Angaben zur Priorität:
10 2008 010 197.4
20. Februar 2008 (20.02.2008) DE
- (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): AIRBUS OPERATIONS GMBH [DE/DE]; Kreetzlag 10, 21129 Hamburg (DE).
- (72) Erfinder; und
- (75) ?b750s:de? (nur für US): SAUERMAN, Axel [DE/DE]; Rispeweg 14, 21717 Helmste-Deinste (DE).
- (74) Anwalt: HABENICHT, Wieland; Nymphenburger Str. 79, 80636 München (DE).

- (81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.
- (84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD OF CONNECTING TWO FUSELAGE SECTIONS WITH THE FORMATION OF A TRANSVERSE JOINT, AND TRANSVERSE JOINT CONNECTION

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM VERBINDEN VON ZWEI RUMPFSEKTIONEN UNTER SCHAFFUNG EINES QUERSTOßES SOWIE QUERSTOßVERBINDUNG

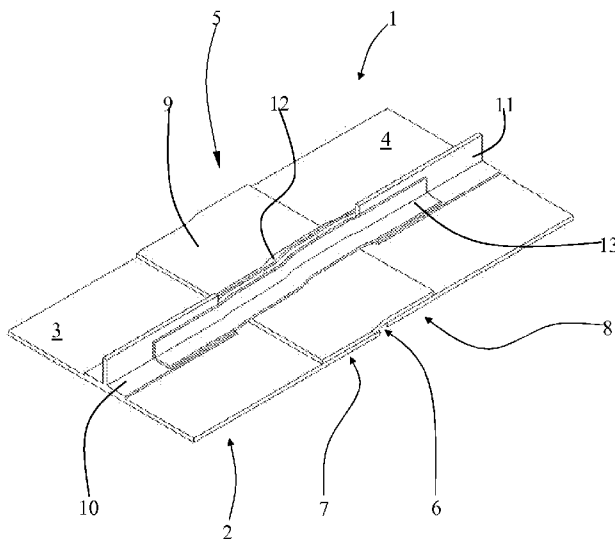


Fig. 1

(57) Abstract: The invention relates to a method of connecting two fuselage sections (1, 2, 21, 22) formed by a fibre-reinforced plastics material, in particular wound fuselage sections (1, 2, 21, 22) for aircraft fuselage cells, having a multiplicity of stringers (10, 11, 35, 36) arranged with a uniform distribution at a distance from and parallel to one another on the inner side of an outer skin (3, 4, 25, 26), with the formation of a transverse joint (5, 30). In order to be able in particular to join together wound CFRP fuselage sections so that simple tolerance compensation is made possible in a continuous, industrial production process, the method according to the invention comprises the following steps: aligning a first and a second fuselage section (1, 2, 21, 22) with respect to one another, heating and adapting at least one transverse butt strap (9, 23), formed by a fibre-reinforced thermoplastic material, in such a way that tolerance compensation between differing cross-sectional geometries of the first and second fuselage sections (1, 2, 21, 22) is made possible, or heating at least one end region (27) of a second fuselage section (2, 22) formed by a fibre-reinforced ther-

moplastic material, and joining together the two fuselage sections (1, 2, 21, 22).

(57) Zusammenfassung:

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2009/103635 A1



Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht (Artikel 21 Absatz 3)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Verbinden von zwei mit einem faserverstärkten Kunststoffmaterial gebildeten Rumpfsektionen (1, 2, 21, 22), insbesondere gewickelten Rumpfsektionen (1, 2, 21, 22) für Flugzeugrumpfszellen, mit einer Vielzahl von innenseitig auf einer Außenhaut (3, 4, 25, 26) gleichmäßig parallel zueinander beabstandet verteilt angeordneten Stringern (10, 11, 35, 36) unter Schaffung eines Querstoßes (5, 30). Um insbesondere gewickelte CFK-Rumpfsektionen zusammenfügen zu können, wobei ein einfacher Toleranzausgleich in einem kontinuierlichen, industriellen Fertigungsprozess ermöglicht wird, weist das erfindungsgemäße Verfahren die Schritte auf: Ausrichten einer ersten und einer zweiten Rumpfsektion (1, 2, 21, 22) zueinander, Erwärmen und Anpassen mindestens einer mit einem faserverstärkten thermoplastischen Kunststoffmaterial gebildeten Querstoßlasche (9, 23) derart, dass ein Toleranzausgleich zwischen abweichenden Querschnittsgeometrien der ersten und der zweiten Rumpfsektion (1, 2, 21, 22) möglich wird oder Erwärmen mindestens eines Endbereichs (27) einer zweiten mit einem faserverstärkten thermoplastischen Kunststoffmaterial gebildeten Rumpfsektion (2, 22), und Zusammenfügen der beiden Rumpfsektionen (1, 2, 21, 22).

Verfahren zum Verbinden von zwei Rumpfsektionen unter Schaffung eines Querstoßes sowie Querstoßverbindung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Verbinden von zwei mit einem faserverstärkten Kunststoffmaterial gebildeten Rumpfsektionen, insbesondere gewickelten Rumpfsektionen für Flugzeugrumpfszellen, mit einer Vielzahl von innenseitig auf einer Außenhaut gleichmäßig parallel zueinander beabstandet verteilt angeordneten Stringern unter Schaffung eines Querstoßes.

Darüber hinaus betrifft die Erfindung zwei Ausgestaltungen einer Querstoßverbindung zwischen zwei Rumpfsektionen.

Im modernen Flugzeugbau ersetzen kohlefaserverstärkte Verbundbauteile (CFK-Bauteile) zunehmend die klassischen Aluminiumlegierungsmaterialien. So werden beispielsweise Rumpfsektionen, einschließlich der innenseitig angeordneten Stringer, einstückig im Wickelverfahren aus CFK hergestellt. Hierbei wird eine geeignete Verstärkungsfaseranordnung vorzugsweise in der Hauptlastrichtung in eine Kunststoffmatrix eingebettet. Die Kunststoffmatrix kann beispielsweise mit duroplastischen oder mechanisch hochbelastbaren thermoplastischen Kunststoffen gebildet sein. Als duroplastische Kunststoffe finden bevorzugt Epoxidharz-Systeme Verwendung, während im Bereich der thermoplastischen Kunststoffe beispielsweise Polyetheretherketone (PEEK) eingesetzt werden. Zur Schaffung der Verstärkungsfaseranordnung werden in der Regel Kohlefasern, Glasfasern, Aramid[®]-Fasern, Kevlar[®]-Fasern, keramische Fasern oder Naturfasern eingesetzt.

Ein großes Problem stellt hierbei das Zusammenfügen mehrerer CFK-Rumpfsektionen zu einer Rumpfszelle dar, weil ein Toleranzausgleich bei den verfestigten CFK-Rumpfsektionen aufgrund deren hoher Eigensteifigkeit nicht mehr möglich ist und zudem die Toleranzen, insbesondere mit Blick auf die Querschnittsgeometrie, beim Wickelverfahren prinzipbedingt immer erheblich größer ausfallen als im Fall der klassischen Aluminiumbauweise. Diese unvermeidlich höheren Fertigungstoleranzen ergeben sich unter anderem aus Schrumpfungsprozessen bei der Aushärtung im Autoklaven, unterschiedlichen Verstärkungsfaserdichten beim Ablege- bzw. beim Wickelprozess, Temperatur- und Druckschwankungen, Qualitätsschwankungen der Faserhalbzeuge sowie weiteren Störgrößen. Das Zusammenfügen der Rumpfsektionen darf jedoch aus statischen Gründen keinesfalls unter mechanischer Spannung erfolgen.

Eine Möglichkeit zum Toleranzausgleich stellen Zulagen (so genannte "Shims") dar, die in flüssiger, aushärtbarer und/oder in fester Form in den Fügespalt zwischen den Rumpfsektionen eingebracht werden. Diese Zulagen können sich jedoch nachteilig auf die mechanische Belastbarkeit der verbundenen Rumpfsektionen auswirken und erhöhen darüber hinaus erheblich den Montageaufwand, da beispielsweise flüssige, aushärtbare "Shims" eine lange Aushärtezeit benötigen, in der die zusammenzufügenden Rumpfsektionen in Position gehalten werden müssen. Zudem ist die Anwendung von Zulagen in einigen hochbelasteten Verbindungsbereichen aus Sicherheitsgründen nicht zulässig.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zu Grunde, ein Verfahren zum Zusammenfügen von insbesondere gewickelten CFK-Rumpfsektionen zu schaffen, das einen einfachen Toleranzausgleich in einem kontinuierlichen, industriellen Fertigungsprozess ermöglicht.

Diese Aufgabe wird durch die folgenden Verfahrensschritte des Patentanspruchs 1 gelöst:

- a) Ausrichten einer ersten und einer zweiten Rumpfsektion zueinander,
- b) Erwärmen und Anpassen mindestens einer mit einem faserverstärkten thermoplastischen Kunststoffmaterial gebildeten Querstoßlasche derart, dass ein Toleranzausgleich zwischen abweichenden Querschnittsgeometrien der ersten und der zweiten Rumpfsektion möglich wird oder Erwärmen mindestens eines Endbereichs einer zweiten mit einem faserverstärkten thermoplastischen Kunststoffmaterial gebildeten Rumpfsektion, und
- c) Zusammenfügen der beiden Rumpfsektionen.

Nach Maßgabe einer ersten Verfahrensalternative ist vorgesehen, dass die beiden zusammenzufügenden Rumpfsektionen vorzugsweise mit einem duroplastischen CFK-Material gebildet sind. Der Toleranzausgleich beim Zusammenfügen erfolgt in diesem Fall durch das Erwärmen und im Fall von Toleranzabweichungen erfolgende Anpassen bzw. Umformen der zur endgültigen Herstellung der Verbindung eingesetzten Querstoßlaschen und/oder Stringerkupplungen, die zu diesem Zweck mit einem unter Wärmeeinfluss verformbaren faserverstärkten, thermoplastischen Kunststoffmaterial gebildet sind. Die Umformung erfolgt derart, dass eine möglichst vollflächige Anlage der Querstoßlasche auf der Innenseite der Außenhaut der Rumpfsektion und der Stringer an den Stringerkupplungen erreicht wird. Die Umformung der Querstoßlaschen und/oder der Stringerkupplungen erfolgt in der Regel durch eine Parallelverschiebung von mindestens zwei geradlinigen (endseitigen) Abschnitten in entgegengesetzter Richtung zueinander, wobei ein zwischen jeweils zwei Abschnitten liegender gleichfalls geradliniger Mittelabschnitt eine geringfügige Neigung erfährt.

Im Fall einer zweiten Verfahrensalternative sind vorzugsweise die beiden zu verbindenden Rumpfsektionen zumindest endseitig mit einem gewickelten thermoplastischen CFK-Material gebildet. Zur Durchführung des Verfahrens werden die zu fügenden Rumpfsektionen zueinander ausgerichtet, wobei der Toleranzausgleich durch das Erwärmen eines Endabschnitts der anzufügenden Rumpfsektion erfolgt. Nach dem erfolgten Ausgleich der gegebenenfalls bestehenden Abweichungen zwischen den Querschnittsgeometrien der zusammenzufügenden Rumpfsektionen durch zumindest abschnittsweises Stauchen und/oder Dehnen des erwärmten Endbereichs der anzufügenden Rumpfsektion erfolgt die Verbindung der beiden Rumpfsektionen in konventioneller Weise unter Einsatz von zusätzlichen Verbindungskomponenten.

Als ein geeignetes thermoplastisches Kunststoffmaterial für die CFK-Bauteile, insbesondere die Rumpfsektionen, die Querstoßlaschen und die Stringerkupplungen hat sich beispielsweise PEEK (Polyetheretherketon) erwiesen, während Epoxidharz-Systeme zur Bildung der Harzmatrix im Fall von duroplastischen CFK-Bauteilen Verwendung finden.

Nach Maßgabe einer vorteilhaften Fortbildung der ersten Verfahrensvariante ist vorgesehen, dass die Rumpfsektionen mittels der mindestens einen Querstoßlasche verbunden werden. Dies ermöglicht die Beibehaltung der bislang angewendeten konventionellen Verbindungstechnik durch innenseitig im Querstoßbereich zwischen zwei Rumpfsektionen angeordnete und befestigte Querstoßlaschen. Zunächst werden etwaige Toleranzabweichungen, insbesondere ein Höhenversatz, zwischen den zusammenzufügenden Rumpfsektionen im Bereich des Querstoßes mit einem geeigneten Messsystem ermittelt, was beispielsweise mit einem computergesteuerten Laser-Messsystem erfolgen kann. Anschließend werden die mit dem faserverstärkten thermoplastischen Kunststoffmaterial gebildeten Querstoßlaschen in einem elektrisch beheizbaren Formwerkzeug soweit erwärmt, bis eine problemlose, verzugfreie plastische Verformung möglich ist. Mittels der Formwerkzeuge erfolgt erforderlichenfalls auf der Grundlage der vom Laser-Messsystem ermittelten Toleranzabweichungen bzw. der Ist-Geometriedaten des Querstoßes die Umformung bzw. Anpassung der Querstoßlaschen zum Toleranzausgleich zwischen den Rumpfsektionen. Nach der erfolgten Anpassung bzw. der Umformung der mindestens einen Querstoßlasche wird die erkaltete Querstoßlasche aus dem Formwerkzeug entnommen und innenseitig beidseitig mit den Endbereichen der Rumpfsektionen unter Schaffung eines Querstoßes in herkömmlicher Weise fest verbunden. Ist die Verwendung mehrerer Querstoßlaschen erforderlich, so können zur Vereinfachung des Verfahrensablaufs die Querstoßlaschen unmittelbar nacheinander erwärmt und umgeformt bzw. angepasst werden und anschließend zur Verbindung der Rumpfsektionen montiert werden. Die Anwendung eines computergesteuerten Laser-Messsystems

ermöglicht die Integration des Verfahrens in eine vollautomatische Produktionslinie. Die mindestens eine Querstoßlasche wird zur Durchführung der Anpassung bzw. Umformung bis auf eine Erweichungstemperatur des für die Bildung der Matrix eingesetzten thermoplastischen Kunststoffmaterials erhitzt. Bei dem bevorzugt eingesetzten thermoplastischen Hochleistungskunststoffmaterial Polyetheretherketon (PEEK) liegt die Schmelztemperatur bei 330 °C.

Gemäß einer weiteren Ausgestaltung des Verfahrens wird die mindestens eine Querstoßlasche mit jeweils einem Endbereich einer Rumpfsektion durch Nieten, Schrauben, Kleben, Schweißen oder eine beliebige Kombination hiervon verbunden.

Durch diese Ausgestaltung lässt sich das erfindungsgemäße Verfahren problemlos in vorhandene Fertigungslinien unter Beibehaltung der bekannten Fügeverfahren integrieren.

Eine weitere vorteilhafte Ausgestaltung sieht vor, dass mindestens eine Stringerkupplung zum Ermöglichen eines Toleranzausgleichs erwärmt und angepasst wird.

Zu diesem Zweck werden zunächst die vorhandenen Toleranzabweichungen zwischen den jeweils gegenüberliegenden Stringern in den zusammenzufügenden Rumpfsektionen ermittelt, was beispielsweise wiederum mittels eines berührungslosen Laser-Messsystems erfolgen kann. Anschließend wird die mindestens eine Stringerkupplung in ein geeignetes elektrisch beheizbares Formwerkzeug eingelegt und erwärmt. Im Formwerkzeug erfolgt dann für den Fall, dass Toleranzabweichungen, insbesondere ein Höhenversatz und/oder ein Seitenversatz zwischen den zu verbindenden Stringern festgestellt werden, die Anpassung bzw. die Umformung auf der Grundlage der vom Messsystem ermittelten Ist-Geometriedaten mit Blick auf die vorgegebenen Soll-Geometriedaten für einen optimalen Querstoß zwischen den Rumpfsektionen, wobei in der Regel eine umfangsseitige Minimierung und Vergleichmäßigung des Spaltmaßes angestrebt wird. Hierbei ist es erforderlich, dass die mindestens eine Stringerkupplung zumindest bis auf die Erweichungstemperatur des im Einzelfall eingesetzten thermoplastischen Kunststoffmaterials erhitzt wird, bei dem es sich bevorzugt um PEEK handelt.

Eine Weiterbildung der zweiten Verfahrensvariante sieht vor, dass mindestens eine Querstoßlasche mit einem Endbereich der ersten Rumpfsektion, insbesondere durch Nieten, Schrauben, Kleben, Schweißen oder eine beliebige Kombination hiervon verbunden wird, der Endbereich der zweiten Rumpfsektion mit einem, insbesondere elektrisch beheizbaren, im Endbereich angeordneten Heizelement, insbesondere einer Heizmatte erwärmt wird, und der so erwärmte Endbereich der zweiten Rumpfsektion auf den Endbereich der ersten Rumpfsektion aufgeschoben wird.

Infolge dieser Vorgehensweise ist ein einfacher Toleranzausgleich ohne weitere Zwischenschritte zwischen den zusammenzufügenden Rumpfsektionen im Bereich des Querstoßes möglich. Die Heizmatte umschließt den Endbereich der anzufügenden Rumpfsektion in Umfangsrichtung vollständig, so dass der gesamte Endbereich der anzufügenden zweiten Rumpfsektionen gleichzeitig erwärmt werden kann. Hierbei muss eine Erwärmung des Endbereichs bis mindestens in den Bereich der Erweichungstemperatur des für die Bildung der Matrix eingesetzten thermoplastischen Kunststoffmaterials der Rumpfsektionen erfolgen. Ein komplexes Messsystem, wie im Fall der ersten Verfahrensvariante ist für den Toleranzausgleich in dieser Verfahrensvariante nicht erforderlich. Der Toleranzausgleich erfolgt auf einfachste Art und Weise durch das Aufschieben des erwärmten und damit duktil verformbaren Endbereichs der zweiten, anzufügenden Rumpfsektion auf die bereits am Endbereich befestigten Querstoßlaschen der ersten Rumpfsektion. Hierbei wird der Endbereich der anzufügenden zweiten Rumpfsektion gegebenenfalls abschnittsweise gedehnt und/oder gestaucht. Die zweite Verfahrensvariante findet bevorzugt bei der Schaffung von Querstoßen Anwendung, die mechanisch nur gering belastet sind, so dass in der Regel in den Rumpfsektionen im Bereich des Querstoßes keine zu verbindenden Stringer verlaufen. Die mittels dieser Verfahrensvariante erzeugten Querstoße weisen zudem den Vorteil auf, dass die Außenhäute der Rumpfsektionen im Bereich des Querstoßes versatzfrei, das heißt nahezu bündig aneinandergrenzen.

Eine vorteilhafte Weiterentwicklung der zweiten Verfahrensvariante sieht vor, dass der Endbereich der zweiten Rumpfsektion beim Abkühlen auf die mindestens eine Querstoßlasche unter Schaffung eines leichten Pressschlusses aufschumpft.

Hierdurch wird ein besonders passgenauer und zugleich fester Sitz der angefügten zweiten Rumpfsektionen erzielt.

Weitere vorteilhafte Ausgestaltungen des Verfahrens sowie der Querstoßverbindung sind in weiteren Patentansprüchen dargelegt.

Fig. 1 zeigt in isometrischer Ansicht ein mit der ersten Verfahrensvariante hergestelltes Querstoß zwischen zwei Rumpfsektionen,

Fig. 2 zeigt in Seitenansicht den Querstoß nach Fig. 1,

Fig. 3 zeigt in Draufsicht den Querstoß nach Fig. 1,

Fig. 4 zeigt eine Ansicht des Ablaufs der Herstellung einer Querstoßverbindung nach der zweiten Verfahrensvariante, und

Fig. 5 zeigt im Querschnitt einen mit der zweiten Verfahrensvariante gebildeten Querstoß zwischen zwei Rumpfsektionen.

In der Zeichnung weisen dieselben konstruktiven Elemente jeweils die gleichen Bezugsziffern auf.

Die Fig. 1 zeigt einen perspektivischen Ausschnitt einer Ansicht eines nach Maßgabe der ersten Verfahrensvariante hergestellten Querstoßes zwischen zwei im Wesentlichen tonnenförmigen Rumpfsektionen.

Zwischen zwei Rumpfsektionen 1, 2 mit den Außenhäuten 3, 4 besteht ein Querstoß 5 mit einem Spalt 6. Die beiden Endbereiche 7, 8 der Rumpfsektionen 1, 2 sind mittels einer Querstoßlasche 9 verbunden. Auf den nicht bezeichneten Innenseiten der Außenhäute 3, 4 sind gegenüberliegend die Stringer 10, 11 befestigt, die über eine T-förmige Querschnittsgeometrie verfügen. Die Stringer 10, 11 sind jeweils beidseitig mit einer Stringerkupplung 12, 13 mit einer L-förmigen Querschnittsgeometrie verbunden. Die Verbindung der Querstoßlasche 9 mit den beiden in etwa auf Stoß verlaufenden Außenhäuten 3, 4 sowie die Verbindung der Stringerkupplungen 12, 13 mit den Stringern 10, 11 kann durch Nieten, Schrauben, Klemmen, Kleben, Schweißen oder eine beliebige Kombination hiervon erfolgen. Die Rumpfsektionen 1, 2 können in den Endbereichen 7, 8 eine von der idealen Kreisgeometrie abweichende Querschnittsgeometrie aufweisen und beispielsweise eine ovale, elliptische Querschnittsgeometrie oder nahezu jede beliebige, bevorzugt stetig gekrümmte Querschnittsgeometrie aufweisen.

Sowohl die Querstoßlasche 9 als auch die Stringerkupplung 12, 13 sind, um die Umformbarkeit bzw. die Anpassbarkeit im erwärmten Zustand zum Toleranzausgleich zu ermöglichen, mit einem faserverstärkten thermoplastischen Kunststoffmaterial gebildet, bei dem es sich bevorzugt um kohlefaserverstärktes Polyetheretherketon (PEEK) handelt. Alternativ können andere thermoplastische Hochleistungskunststoffe mit vergleichbaren mechanischen Eigenschaften eingesetzt werden. Die übrigen Komponenten der Rumpfsektionen 1, 2, insbesondere die Außenhäute 3, 4 sowie die Stringer 10, 11 sind bevorzugt mit einem faserverstärkten duroplastischen Kunststoffmaterial, beispielsweise mit einem kohlefaserverstärkten Epoxidharzsystem gebildet. Alternativ können die Außenhäute 3, 4 und/oder die Stringer 10, 11 auch mit einem faserverstärkten thermoplastischen Material, wie zum Beispiel PEEK, gebildet sein.

Die Fig. 2 illustriert eine Seitenansicht auf den Querstoß 5 in der Fig. 1.

Ein vertikaler Höhenversatz 14 zwischen den Außenhäuten 3, 4 und den Stringern 10, 11 ist durch eine im plastischen Zustand erfolgte Umformung der Querstoßlasche 9 und der beiden Stringerkupplungen 12, 13 ausgeglichen worden. Die Umformung der genannten Bauteile erfolgt in nicht dargestellten Formwerkzeugen in der Nähe der Montagelinie der Rumpfsektionen aufgrund von Ist-Geometriedaten, die mit einem vollautomatischen Messsystem, insbesondere einem computergesteuerten Laser-Messsystem im Bereich des Querstoßes 5 ermittelt und mit Soll-Geometriedaten im Querstoßbereich zwischen den Rumpfsektionen 1, 2 zur Ermittlung der Lage und des Absolutbetrags von etwaigen Toleranzabweichungen verglichen wurden.

Der Umform- bzw. der Anpassungsprozess der Querstoßlasche 9 und der Stringerkupplungen 12, 13 soll exemplarisch an der vorderen Stringerkupplung 13 erläutert werden. Zum Zweck der Umformung der vorderen Stringerkupplung 13 erfolgt beispielsweise eine Parallelverschiebung eines geradlinigen Abschnittes 15 des Stringerkupplungsprofils 13 in Relation zu einem weiteren geradlinigen Abschnitt 16 der Stringerkupplung 13, wobei ein geneigt verlaufender Mittelabschnitt 17 gebildet wird. Entsprechend wird erforderlichenfalls bei der Stringerkupplung 12 und/oder der Querstoßlasche 9 verfahren. Die Umformung der genannten Komponenten erfolgt hierbei im Wesentlichen senkrecht zu den Außenhäuten 3, 4, das heißt im gezeigten Ausführungsbeispiel in Richtung des Pfeils 18.

Die Fig. 3 zeigt eine Draufsicht auf den Querstoß 5 mit Querstoßlasche 9 nach Maßgabe der Fig. 1. Zwischen den Stringern 10, 11 besteht zusätzlich ein Querversatz 19 zwischen den Außenhäuten 3, 4, der durch eine Umformung bzw. Anpassung der Stringerkupplungen 12, 13 ausgeglichen wurde. Die Kompensation des Querversatzes 19 erfolgt entsprechend zur Vorgehensweise beim Ausgleich des Höhenversatzes 14 (vgl. Fig. 2) durch eine Umformung der beiden Stringerkupplungen 12, 13 quer zur Verlaufsrichtung (Längsrichtung) der Stringer 10, 11 in Richtung des Pfeils 20.

Zur Beschreibung des erfindungsgemäßen Verfahrens nach Maßgabe der ersten Variante wird zugleich auf die Fig. 1 bis 3 Bezug genommen.

Zunächst werden die Endbereiche 7, 8 der zusammenzufügenden Rumpfsektionen 1, 2 mittels eines Messsystems, vorzugsweise mittels eines vollautomatischen, computergesteuerten Lasermesssystems vermessen, um die Ist-Geometrie der Rumpfsektionen 1, 2 im Bereich des Querstoßes 5 zu ermitteln. Anschließend erfolgt die Ausrichtung der beiden Rumpfsektionen 1, 2 in Relation zueinander. Alternativ kann die Ausrichtung bereits auf der Grundlage der gemessenen Ist-Geometriedaten erfolgen. Durch

die Ausrichtung der beiden Rumpfsektionen 1, 2 wird erreicht, dass die Toleranzabweichungen möglichst gleichmäßig über den Umfang hinweg verteilt und zugleich minimiert werden. Dies bedeutet, dass beispielsweise an (diametral) gegenüberliegenden Umfangspunkten des Endbereichs 7 der Rumpfsektion 2 ein jeweils nicht dargestellter Abstand zu den korrespondierenden Umfangspunkten des Endbereichs 8 der Rumpfsektion 1 möglichst gleich groß ausfällt, um den erforderlichen Toleranzausgleich über den Umfang der Rumpfsektionen 1, 2 hinweg symmetrisch zu gestalten.

Danach wird zumindest eine Querstoßlasche 9 erwärmt und mittels eines elektrisch beheizbaren Formwerkzeugs so umgeformt bzw. angepasst, dass eine vollständige Kompensation eines etwaigen Höhenversatzes 14 zwischen den Endbereichen 7, 8 der beiden Rumpfsektionen 1, 2 zum Toleranzausgleich möglich ist. Die Ansteuerung der Formwerkzeuge erfolgt hierbei aufgrund eines Vergleichs der gemessenen Ist-Geometriedaten mit den von der Konstruktion vorgegebenen Soll-Geometriedaten der Rumpfsektionen 1, 2. Anschließend wird die so umgeformte Querstoßlasche 9 mit beiden Endbereichen 7, 8 der Rumpfsektionen 1, 2 verbunden. Die Verbindung der Querstoßlasche 9 mit den Endbereichen 7, 8 kann durch Nieten, Schrauben, Klemmen, Kleben, Schweißen oder eine beliebige Kombination hiervon erfolgen. Durch wiederholtes Umformen bzw. Anpassen weiterer gegebenenfalls vorhandener Querstoßlaschen kann der Querstoß 5 und damit das Zusammenfügen der beiden Rumpfsektionen 1, 2 vollendet werden.

Im Anschluss daran werden die innenseitig in den Rumpfsektionen 1, 2 gleichmäßig über den Umfang, parallel zueinander beabstandet angeordneten Stringer 10, 11 jeweils vorzugsweise durch zwei beidseitig an den Stringern 10, 11 angeordnete Stringerkupplungen 12, 13 verbunden. Die Anpassung der Stringer 10, 11 durch Erwärmen und eine nachfolgende Umformung bzw. Anpassung erfolgt in derselben Weise wie die Anpassung der Querstoßlasche 9. Die Verbindung der Stringer 10, 11 und der Stringerkupplungen 12, 13 kann wiederum durch Nieten, Schrauben, Klemmen, Kleben, Schweißen oder eine beliebige Kombination hiervon erfolgen.

Das erfindungsgemäße Verfahren ist in der ersten Ausführungsvariante davon abhängig, dass sowohl die Querstoßlasche 9 als auch die Stringerkupplungen 12, 13 mit einem geeigneten, faserverstärkten thermoplastischen Kunststoffmaterial gebildet sind. Die übrigen Komponenten der Rumpfsektionen 1, 2, insbesondere die Außenhäute 3, 4 sowie die darin befestigten Stringer 10, 11 können auch mit einem faserverstärkten duroplastischen Kunststoffmaterial, wie beispielsweise einem kohlefaserverstärkten Epoxidharz gebildet sein. Das erfindungsgemäße Verfahren erlaubt den spannungsfreien Zusammenbau großvolumiger Rumpfsektionen 1, 2 durch die Schaffung einer Ausgleichsmöglichkeit

zwischen geringfügig voneinander abweichenden Querschnittsgeometrien der Rumpfsektionen 1, 2 im Bereich des Querstoßes.

Anhand der Fig. 4 soll der Ablauf der zweiten Verfahrensvariante veranschaulicht werden. Zunächst werden eine erste und eine zweite Rumpfsektion 21, 22 zueinander ausgerichtet. Zumindest die zweite, an die erste Rumpfsektion 21 anzufügende Rumpfsektion 22 ist zumindest im Endbereich mit einem faserverstärkten thermoplastischen Kunststoffmaterial gebildet. Beispielsweise kann die Rumpfsektion 22 mit einem Polyetheretherketon (PEEK) mit einer Kohlefaserarmierung gebildet sein.

Anschließend wird mindestens eine Querstoßlasche 23 innenseitig in einem Endbereich 24 der ersten Rumpfsektion 21 mit einer Außenhaut 25 fest verbunden.

Abschließend wird eine Außenhaut 26 in einem Endbereich 27 der zweiten, anzufügenden Rumpfsektion 22 erwärmt und hierdurch hinreichend plastisch verformbar gemacht, um einen Toleranzausgleich zu ermöglichen.

Durch das Aufschieben der zweiten Rumpfsektion 22 mit dem erweichten Endbereich 27 auf die Querstoßlasche 23 in Richtung des Pfeils 28 wird das Zusammenfügen der beiden Rumpfsektionen 21, 22 unter gleichzeitigem Vollzug eines etwaig erforderlichen Toleranzausgleichs in einem weiteren Verfahrensschritt vollzogen.

Zur endgültigen Verbindung der beiden Rumpfsektionen 21, 22 ist es in der Regel erforderlich, die Querstoßlasche 23 zusätzlich mit dem Endbereich 27 der angefügten Rumpfsektion 22 durch Vernieten, Verschrauben, Verkleben, Verschweißen oder eine beliebige Kombination hiervon fest zu verbinden.

Zur Erwärmung des Endbereichs 27 wird auf diesem eine vorzugsweise elektrisch beheizbare, flexible sowie umlaufende Heizmatte 29 bzw. Manschette angeordnet. Die Heizmatte 29 verbleibt vorzugsweise bis zum vollständigen Aufschieben der zweiten Rumpfsektion 22 auf die erste Rumpfsektion 21 auf dem Endbereich 27. Die Heizmatte 29 ermöglicht in radialer Richtung einen geringfügigen Längenausgleich, um die Entstehung von Spannungen zu vermeiden und das Ablösen der Heizmatte 29 bzw. der Heizmanschette zu erleichtern.

Nach dem Aufschieben der zweiten Rumpfsektion 22 auf die erste Rumpfsektion 21 wird die Heizmatte 29 entfernt, und es kann vor dem Erkalten gegebenenfalls noch eine Glättung einer Oberseite des so gebildeten Querstoßes erfolgen. Die optionale Glättung kann beispielsweise mit Platten erfolgen, deren Geometrie mit einer gewünschten

Außengeometrie des Querstoßbereichs korrespondiert und die mit hoher Anpresskraft im Bereich des Querstoßes angedrückt werden. Für den Fall, dass der Bereich des Querstoßes nach dem Entfernen der Heizmatte 29 weitgehend abgekühlt ist, sind die Platten bevorzugt mit einer integrierten elektrischen Heizung versehen, um den Bereich des Querstoßes erneut zumindest bis in den Bereich der Plastifizierungstemperatur des eingesetzten thermoplastischen faserverstärkten Kunststoffmaterials aufzuheizen und zu glätten.

Eine umfangreiche, aufwändige Vermessung und präzise Vorausrichtung der beiden Endbereiche 24, 27 der zusammenzufügenden Rumpfsektionen 21, 22 erübrigt sich im Gegensatz zur ersten Verfahrensvariante.

Für den Fall, dass der Endbereich 27 der anzufügenden zweiten Rumpfsektion 22 im Vergleich zur ersten Rumpfsektion 21 eine geringfügig verkleinerte Querschnittsgeometrie aufweist, stellt sich nach dem Abkühlen des Endbereichs 27 in Folge der durch die Abkühlung bedingten Schrumpfung ein leichter Pressschluss zwischen dem Endbereich 27 und der Querstoßlasche 23 ein, wodurch ein besonders passgenauer und zugleich fester Sitz gewährleistet ist.

Die Querstoßlasche 23 ist vorzugsweise mit einem faserverstärkten duroplastischen Material, wie beispielsweise einem kohlefaserverstärkten Epoxidharz gebildet. Das Verfahren nach Maßgabe der zweiten Variante ist nicht zur Herstellung von Querstoßen in mechanisch hochbelasteten Bereichen der Flugzeugrumpfwelle vorgesehen, so dass im Bereich des Querstoßes in der Regel keine Stringer angeordnet sind und somit auch keine Stringerkupplungen vorzusehen sind.

Die Fig. 5 zeigt eine Querschnittsdarstellung durch einen verfahrensgemäß gebildeten Querstoß nach Maßgabe der Fig. 4.

Die zwei Außenhäute 25, 26 sind in den Endbereichen 24, 27 mittels der Querstoßlasche 23 unter Schaffung eines Querstoßes 30 verbunden. Zwischen den beiden Außenhäuten 25, 26 verläuft ein schmaler Spalt 31. Durch die vier strichpunktierten Linien sind Befestigungsmittel, beispielsweise Nieten, Schrauben oder dergleichen, angedeutet. Im Endbereich 27 sind weiterhin ein unteres Ringspantprofil 32 sowie ein Clip 33 zur seitlichen Abstützung des Ringspants auf der Querstoßlasche 23 befestigt. Das untere Ringspantprofil 32 mit einer in etwa L-förmigen Querschnittsgeometrie ist zur Bildung einer ungefähr S-förmigen Querschnittsgeometrie mit einem oberen, umgekehrt L-förmigen Ringspantprofil 34 durch zwei Befestigungsmittel, beispielsweise Nieten, verbunden. Da die zweite Verfahrensvariante primär zur Schaffung von Querstoßen in lastschwachen Bereichen der

Flugzeugrumpfzelle vorgesehen ist, sind im Bereich des Querstoßes 30 die beiden Stringer 35, 36 bzw. Stringerkupplungen nicht zwingend vorhanden bzw. notwendig.

Die beiden Ringspantprofile 32, 34 sowie der Clip 33 und die fakultativ anzuordnenden Stringer 35, 36 können mit beliebigen Materialien gebildet sein.

Bezugszeichenliste

- 1 Rumpfsektion (erste)
- 2 Rumpfsektion (zweite, anzufügende)
- 3 Außenhaut
- 4 Außenhaut
- 5 Querstoß
- 6 Spalt
- 7 Endbereich (erste Rumpfsektion)
- 8 Endbereich (zweite Rumpfsektion)
- 9 Querstoßlasche
- 10 Stringer
- 11 Stringer
- 12 Stringerkupplung
- 13 Stringerkupplung
- 14 Höhenversatz
- 15 Abschnitt (Stringerkupplung)
- 16 Abschnitt (Stringerkupplung)
- 17 Mittelabschnitt (Stringerkupplung)
- 18 Pfeil
- 19 Querversatz
- 20 Pfeil
- 21 Rumpfsektion (erste)
- 22 Rumpfsektion (zweite, anzufügende)
- 23 Querstoßlasche
- 24 Endbereich (erste Rumpfsektion)
- 25 Außenhaut
- 26 Außenhaut
- 27 Endbereich (zweite Rumpfsektion)
- 28 Pfeil
- 29 Heizmatte
- 30 Querstoß
- 31 Spalt
- 32 unteres Ringspantprofil
- 33 Clip
- 34 oberes Ringspantprofil
- 35 Stringer
- 36 Stringer

Patentansprüche

1. Verfahren zum Verbinden von zwei mit einem faserverstärkten Kunststoffmaterial gebildeten Rumpfsektionen (1, 2, 21, 22), insbesondere gewickelten Rumpfsektionen (1, 2, 21, 22) für Flugzeugrumpffzellen, mit einer Vielzahl von innenseitig auf einer Außenhaut (3, 4, 25, 26) gleichmäßig parallel zueinander beabstandet verteilt angeordneten Stringern (10, 11, 35, 36) unter Schaffung eines Querstoßes (5, 30), umfassend die Schritte:
 - a) Ausrichten einer ersten und einer zweiten Rumpfsektion (1, 2, 21, 22) zueinander,
 - b) Erwärmen und Anpassen mindestens einer mit einem faserverstärkten thermoplastischen Kunststoffmaterial gebildeten Querstoßlasche (9, 23) derart, dass ein Toleranzausgleich zwischen abweichenden Querschnittsgeometrien der ersten und der zweiten Rumpfsektion (1, 2, 21, 22) möglich wird oder Erwärmen mindestens eines Endbereichs (27) einer zweiten mit einem faserverstärkten thermoplastischen Kunststoffmaterial gebildeten Rumpfsektion (2, 22), und
 - c) Zusammenfügen der beiden Rumpfsektionen (1, 2, 21, 22).
2. Verfahren nach Patentanspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die beiden Rumpfsektionen (1, 2) mittels der mindestens einen Querstoßlasche (9) verbunden werden.
3. Verfahren nach Patentanspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die mindestens eine Querstoßlasche (9) mit jeweils einem Endbereich (7, 8) einer Rumpfsektion (1, 2) durch Nieten, Schrauben, Kleben, Schweißen oder eine beliebige Kombination hiervon verbunden wird.
4. Verfahren nach Patentanspruch 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens eine Stringerkupplung (12, 13) zum Ermöglichen eines Toleranzausgleichs erwärmt und angepasst wird.
5. Verfahren nach einem der Patentansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** jeweils gegenüberliegende Stringer (10, 11) einer Rumpfsektion (1, 2) jeweils mit mindestens einer Stringerkupplung (12, 13) verbunden werden.
6. Verfahren nach einem der Patentansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Stringerkupplungen (12, 13) mit den Stringern (10, 11) durch Nieten, Schrauben, Kleben, Schweißen oder eine beliebige Kombination hiervon verbunden werden.

7. Verfahren nach einem der Patentansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** bei der Erwärmung der mindestens einen Querstoßlasche (9) und/oder der mindestens einen Stringerkupplung (12, 13) eine Temperatur erreicht wird, die mindestens einer Erweichungstemperatur des faserverstärkten, insbesondere kohlefaserverstärkten, thermoplastischen Kunststoffmaterials entspricht.
8. Verfahren nach Patentanspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens eine Querstoßlasche (23) mit einem Endbereich (24) der ersten Rumpfsektion (21), insbesondere durch Nieten, Schrauben, Kleben, Schweißen oder eine beliebige Kombination hiervon verbunden wird, der Endbereich (27) der zweiten Rumpfsektion (22) mit einem, insbesondere elektrisch beheizbaren, insbesondere zumindest im Endbereich (27) angeordneten Heizelement, insbesondere einer Heizmatte (29) erwärmt wird, und der so erwärmte Endbereich (27) der zweiten Rumpfsektion (22) auf den Endbereich (24) der ersten Rumpfsektion (21) aufgeschoben wird.
9. Verfahren nach Patentanspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Endbereich (27) der zweiten Rumpfsektion (22) beim Abkühlen auf die mindestens eine Querstoßlasche (23) unter Schaffung eines Pressschlusses aufschumpft.
10. Verfahren nach Patentanspruch 8 oder 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** die beiden Endbereiche (24, 27) der Rumpfsektionen (21, 22) mittels der mindestens einen Querstoßlasche (23), insbesondere durch Nieten, Schrauben, Kleben, Schweißen oder eine beliebige Kombination hiervon, verbunden werden.
11. Verfahren nach einem der Patentansprüche 8 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** bei der Erwärmung des mindestens einen Endbereichs (27) der einen Rumpfsektion (22) eine Temperatur erreicht wird, die mindestens einer Erweichungstemperatur des faserverstärkten, insbesondere kohlefaserverstärkten, thermoplastischen Kunststoffmaterials entspricht.
12. Querstoßverbindung (5) zwischen zwei mit einem faserverstärkten Kunststoffmaterial gebildeten Rumpfsektionen (1, 2), insbesondere gewickelten Rumpfsektionen (1, 2), mit einer Vielzahl von innenseitig auf einer Außenhaut (3, 4) gleichmäßig parallel zueinander beabstandet verteilt angeordneten Stringern (10, 11), insbesondere nach Maßgabe des Verfahrens nach einem der Patentansprüche 1 bis 7 hergestellt, mit mindestens einer Querstoßlasche (9) und einer Vielzahl von Stringerkupplungen (12, 13), **dadurch gekennzeichnet, dass** die mindestens eine Querstoßlasche (9) und mindestens eine Stringerkupplung (12, 13) zum Ermöglichen eines Toleranzausgleichs durch thermische Umformung und Anpassung mit einem faserverstärkten

thermoplastischen Kunststoffmaterial, insbesondere einem kohlefaserverstärkten Polyetheretherketon, gebildet sind.

13. Querstoßverbindung (30) zwischen zwei mit einem faserverstärkten Kunststoffmaterial gebildeten Rumpfsektionen (21, 22), insbesondere gewickelten Rumpfsektionen (21, 22), mit einer Vielzahl von innenseitig auf einer Außenhaut (25, 26) gleichmäßig parallel zueinander beabstandet verteilt angeordneten Stringern (35, 36), insbesondere nach Maßgabe des Verfahrens nach einem der Patentansprüche 8 bis 11 hergestellt, mit mindestens einer Querstoßlasche (23), **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens eine Rumpfsektion (21, 22) zur Ermöglichung eines Toleranzausgleichs durch erwärmungsbedingtes Plastifizieren mit einem faserverstärkten thermoplastischen Kunststoffmaterial, insbesondere einem kohlefaserverstärkten Polyetheretherketon, gebildet ist.

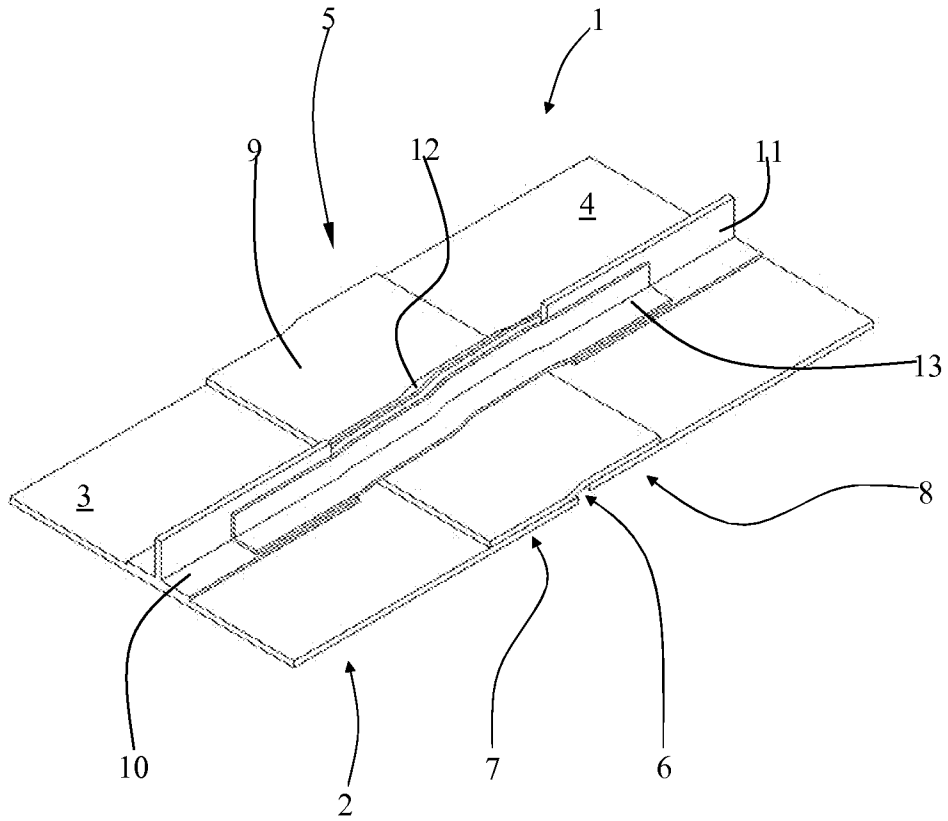


Fig. 1

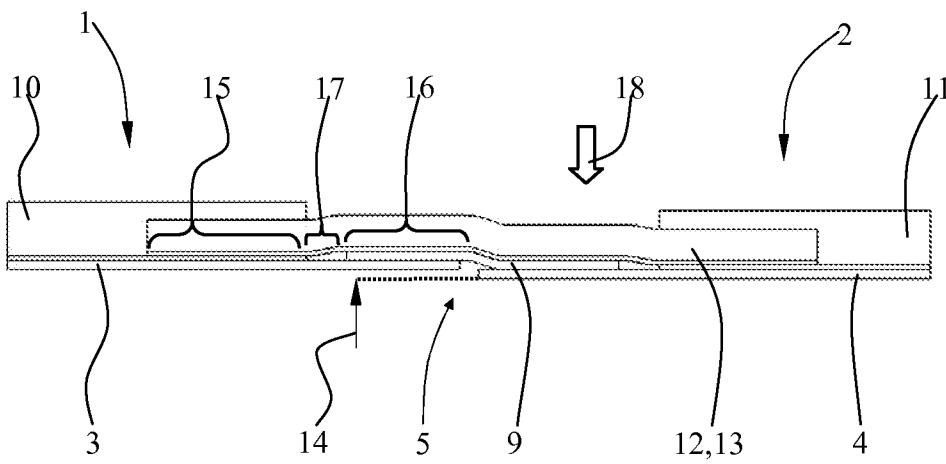


Fig. 2

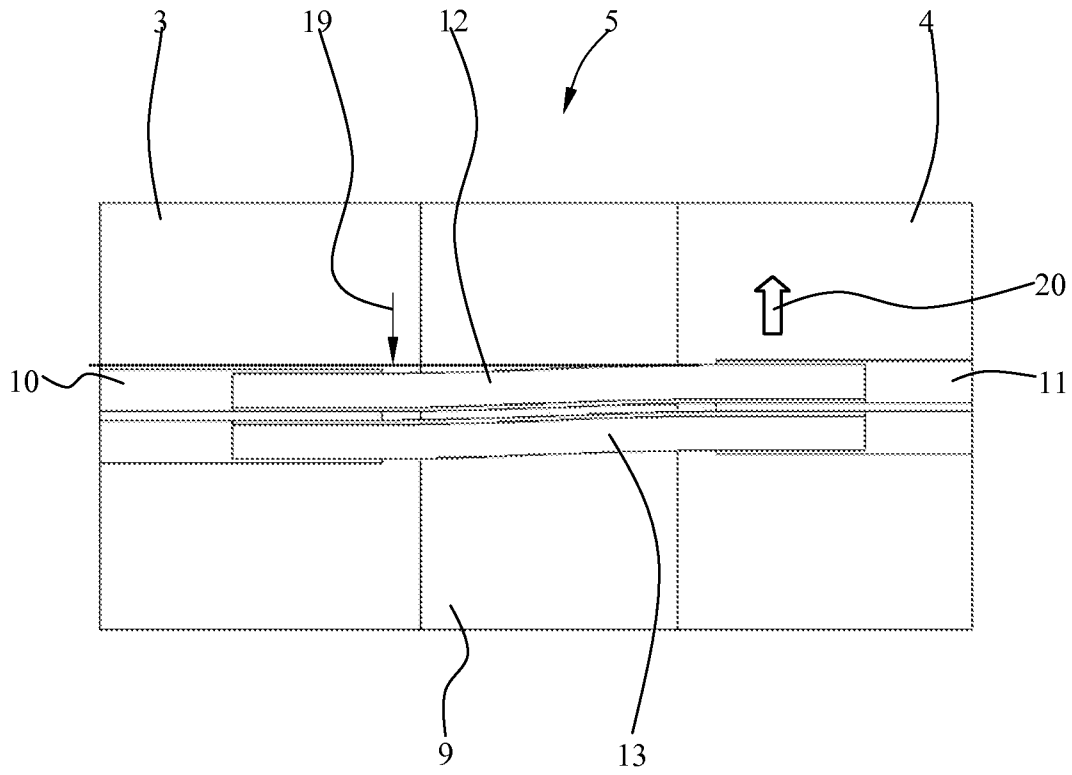


Fig. 3

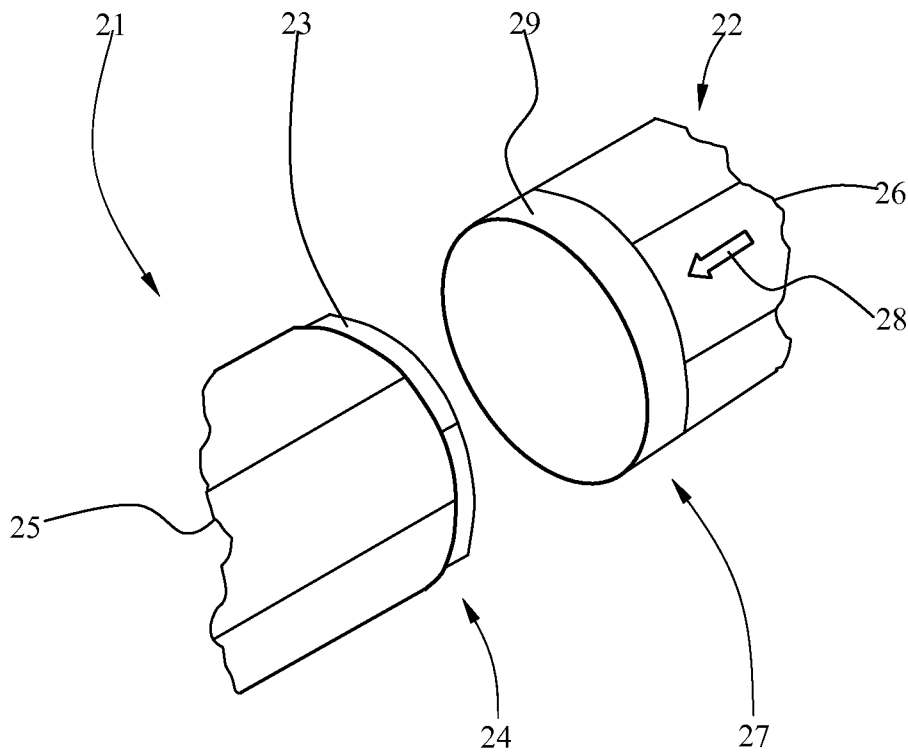


Fig. 4

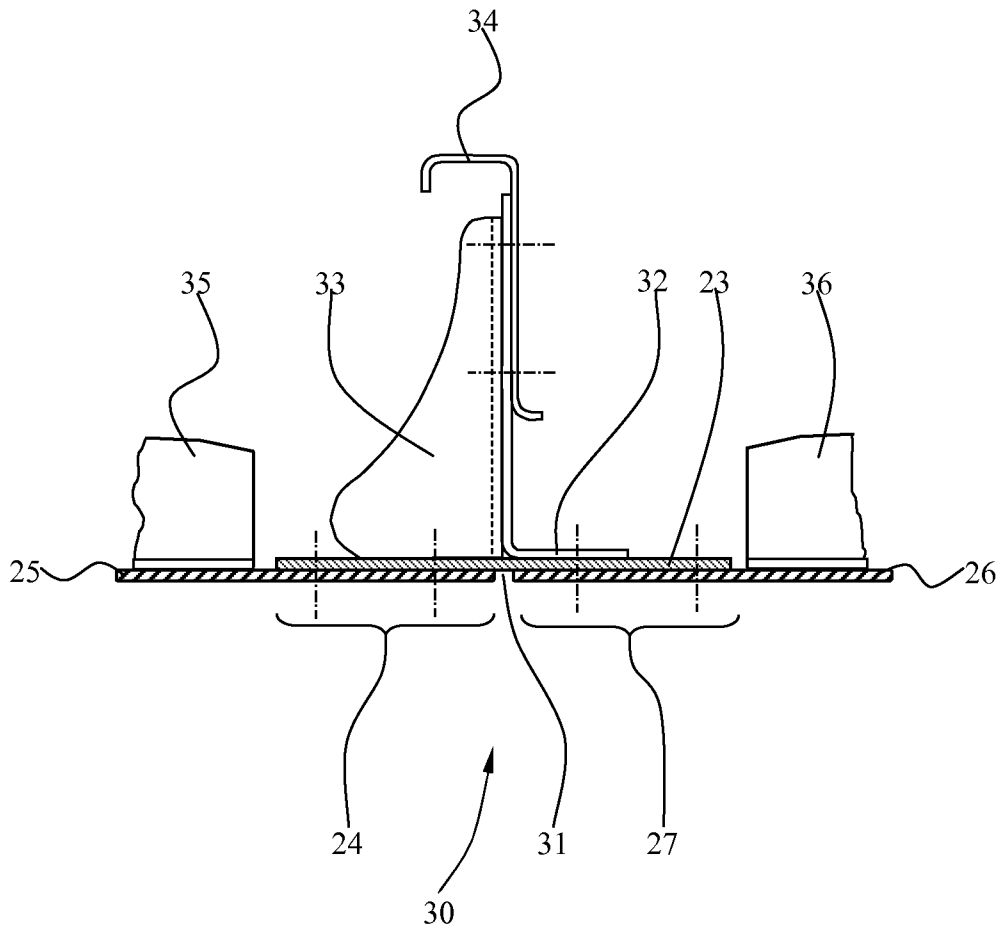


Fig. 5

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/EP2009/051525

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
INV. B64C1/06 B29C65/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED
Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
B29C B64C

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)
EPO-Internal

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 2006/060705 A1 (STULC JEFFREY F [US] ET AL) 23 March 2006 (2006-03-23) paragraphs [0006], [0007], [0015], [0017], [0021], [0023] figures 2a,2b	1-13
A	CH 278 090 A (SOMO SOCIETE POUR LES METAUX O [CH]) 30 September 1951 (1951-09-30) page 1, line 1 - line 12 figure 2	1-13
A	WO 01/14208 A (BAE SYSTEMS PLC [GB]; ADVANCED COMPOSITES GROUP LTD [GB]; FISHER DAVID) 1 March 2001 (2001-03-01) page 1 figure 3 page 3	1-13
	----- -/--	

Further documents are listed in the continuation of Box C. See patent family annex.

- * Special categories of cited documents :
- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
 - *E* earlier document but published on or after the international filing date
 - *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
 - *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
 - *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed
 - *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
 - *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
 - *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
 - *G* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search 17 April 2009	Date of mailing of the international search report 28/04/2009
--	--

Name and mailing address of the ISA/ European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Fax: (+31-70) 340-3016	Authorized officer Jouannon, Fabien
--	--

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/EP2009/051525

C(Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
P,A	WO 2008/029049 A (AIRBUS FRANCE [FR]; DURAND YVES [FR]) 13 March 2008 (2008-03-13) page 1, line 5 - line 25 figure 3 -----	1-13

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/EP2009/051525

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 2006060705	A1	23-03-2006	CA 2583535 A1 04-01-2007
			EP 1794050 A2 13-06-2007
			JP 2008514484 T 08-05-2008
			US 2008111026 A1 15-05-2008
			WO 2007001365 A2 04-01-2007
CH 278090	A	30-09-1951	NONE
WO 0114208	A	01-03-2001	AT 241498 T 15-06-2003
			AU 6584900 A 19-03-2001
			DE 60003043 D1 03-07-2003
			DE 60003043 T2 18-03-2004
			EP 1204550 A1 15-05-2002
			ES 2200909 T3 16-03-2004
			JP 3998978 B2 31-10-2007
			JP 2004520209 T 08-07-2004
			US 6907651 B1 21-06-2005
WO 2008029049	A	13-03-2008	FR 2905739 A1 14-03-2008

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen
PCT/EP2009/051525

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
INV. B64C1/06 B29C65/00

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchiertes Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
B29C B64C

Recherchierte, aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)
EPO-Internal

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 2006/060705 A1 (STULC JEFFREY F [US] ET AL) 23. März 2006 (2006-03-23) Absätze [0006], [0007], [0015], [0017], [0021], [0023] Abbildungen 2a,2b	1-13
A	CH 278 090 A (SOMO SOCIETE POUR LES METAUX O [CH]) 30. September 1951 (1951-09-30) Seite 1, Zeile 1 - Zeile 12 Abbildung 2	1-13
A	WO 01/14208 A (BAE SYSTEMS PLC [GB]; ADVANCED COMPOSITES GROUP LTD [GB]; FISHER DAVID) 1. März 2001 (2001-03-01) Seite 1 Abbildung 3 Seite 3	1-13

Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

Z Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche 17. April 2009	Absenddatum des internationalen Recherchenberichts 28/04/2009
Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Fax: (+31-70) 340-3016	Bevollmächtigter Bediensteter Jouannon, Fabien

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen
PCT/EP2009/051525

C. (Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
P,A	WO 2008/029049 A (AIRBUS FRANCE [FR]; DURAND YVES [FR]) 13. März 2008 (2008-03-13) Seite 1, Zeile 5 - Zeile 25 Abbildung 3 -----	1-13

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2009/051525

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 2006060705 A1	23-03-2006	CA 2583535 A1	04-01-2007
		EP 1794050 A2	13-06-2007
		JP 2008514484 T	08-05-2008
		US 2008111026 A1	15-05-2008
		WO 2007001365 A2	04-01-2007
CH 278090 A	30-09-1951	KEINE	
WO 0114208 A	01-03-2001	AT 241498 T	15-06-2003
		AU 6584900 A	19-03-2001
		DE 60003043 D1	03-07-2003
		DE 60003043 T2	18-03-2004
		EP 1204550 A1	15-05-2002
		ES 2200909 T3	16-03-2004
		JP 3998978 B2	31-10-2007
		JP 2004520209 T	08-07-2004
US 6907651 B1	21-06-2005		
WO 2008029049 A	13-03-2008	FR 2905739 A1	14-03-2008