

12

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

22 Date de dépôt : 10.05.96.

30 Priorité :

43 Date de la mise à disposition du public de la
demande : 14.11.97 Bulletin 97/46.

56 Liste des documents cités dans le rapport de
recherche préliminaire : *Ce dernier n'a pas été
établi à la date de publication de la demande.*

60 Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

71 Demandeur(s) : PRUDHOMME DOMINIQUE — FR et
PETER MARTINE — FR.

72 Inventeur(s) :

73 Titulaire(s) :

74 Mandataire :

54 SKILEX {THERMO FORMAGE - THERMO-MOULAGE} DE SKIS EN LEXAN.

57 Dispositif, caractérisé par la réalisation d'un moule en
plâtre (ou acier, ou assimilés) permettant le thermoformage
d'une plaque de polycarbonate de mêmes dimensions, per-
mettant la fabrication de skis, surfs et planches à roulettes.

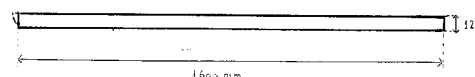
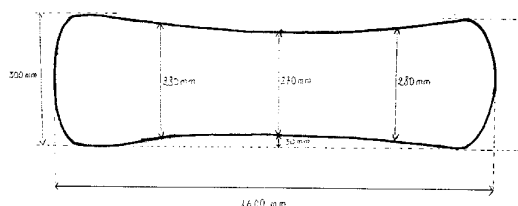
L'invention est constituée par la découpe d'une plaque
de plâtre (ou acier, ou assimilés) de 4 mm d'épaisseur, gal-
bée en son centre, servant de moule.

Cette plaque est décrite aux figures 1, 2 et 3.

Cette plaque est renversée pour permettre de supporter
une plaque de LEXAN de mêmes dimensions, selon la fi-
gure 5.

Après chauffage dans un four, la plaque de LEXAN
prend la forme du ski.

Le dispositif selon l'invention est particulièrement destiné
à l'industrie de fabrication de skis alpins, nautiques, et au-
tres planches à roulettes.



DESCRIPTIF

La présente invention concerne un procédé de fabrication de skis et de surfs, planches à roulettes par thermo-moulage.

Actuellement, cette fabrication est coûteuse et complexe. Ce dispositif permet un gain de temps de fabrication et évite l'emploi et le travail de plusieurs matériaux.

Le dispositif, selon l'invention, comporte, selon une première caractéristique, une plaque de polycarbonate (LEXAN), découpée selon les caractéristiques de la figure 1.

Il comporte, selon une deuxième caractéristique, un moule en plâtre^(*) selon les caractéristiques des figures 2 et 3, permettant d'obtenir la forme définitive du ski après thermo-moulage de la plaque de LEXAN, dont les dimensions correspondent à celles de la plaque.

Le moule, selon une troisième caractéristique, présente une surface légèrement incurvée et les extrémités relevées selon la figure 3.

Le moule, selon une quatrième caractéristique, est ensuite renversé selon la figure 4, pour permettre de supporter la plaque de LEXAN, selon la figure 5.

La plaque de LEXAN, ajustée au moule, est chauffée dans un four à température constante, donnant au ski sa forme définitive, maintenue par pression mécanique aux points a, b, c de la figure 5 selon une cinquième caractéristique. Après refroidissement de la plaque de LEXAN, le ski obtient sa forme définitive.

(*) : ou acier ou assimilés.

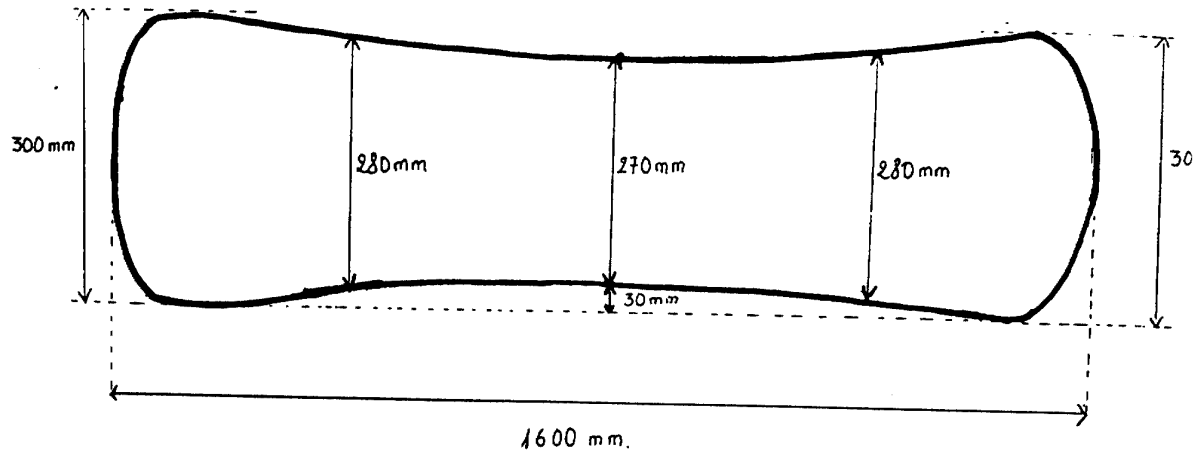
2 REVENDICATION

- 1) Dispositif permettant la fabrication de skis, surfs et planches à roulettes en polycarbonate (type LEXAN) par procédé de thermo-moulage.
- 2) Dispositif, selon la revendication 1, caractérisée en ce que la plaque de LEXAN, épaisse de 10 à 12 mm, est réduite de 30 mm sur sa largeur et sur 400 mm de longueur (figure 1).
- 3) Dispositif, selon les caractéristiques précédentes, arrondi par découpe mécanique aux extrémités selon la figure 1.
- 4) Dispositif identique réalisé en ^(*)plâtre correspondant au moule de fabrication représenté aux figures 2 et 3.
- 5) Dispositif, selon les revendications précédentes, caractérisé par l'inversion du moule, selon la figure 4.
- 6) Dispositif selon les caractéristiques précédentes, caractérisé par la pose de la plaque de LEXAN et son ajustement sur le moule selon la figure 5.
- 7) Dispositif placé dans un four chauffé à température permettant à la plaque de prendre sa forme définitive après pression de la matière sur son moule aux points a, b, c selon la figure 5.

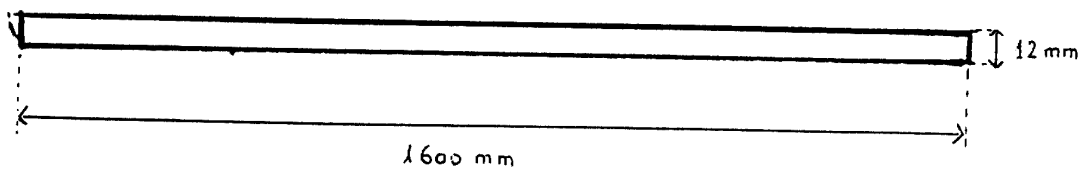
(*) ou acier ou assimilés.

113

FIG 1



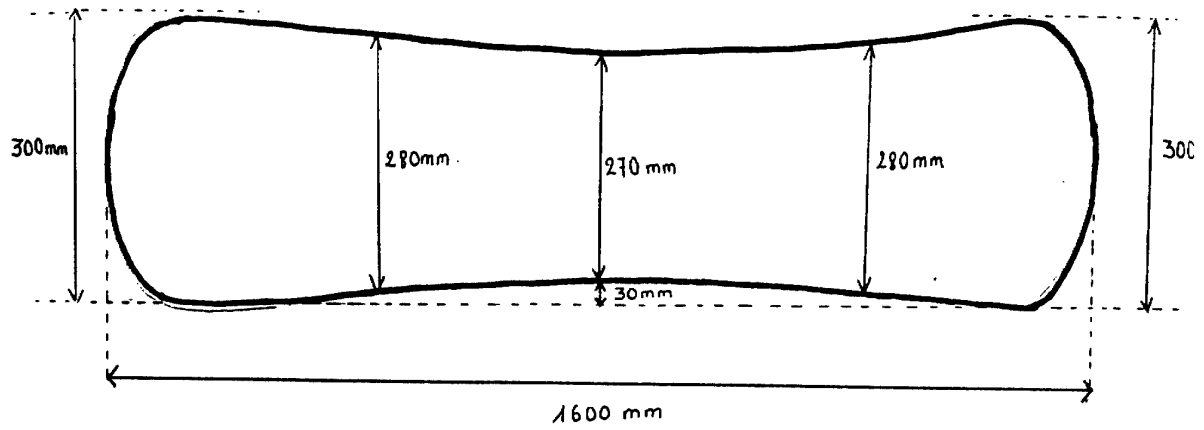
VUE DE DESSUS



VUE EN COUPE

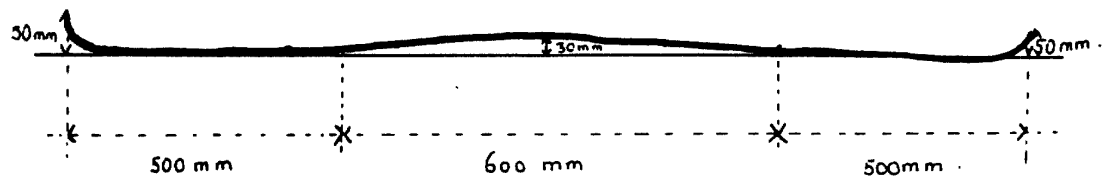
913

FIG 2



VUE DE DESSUS

FIG 3



VUE EN COUPE

313

FIG 4

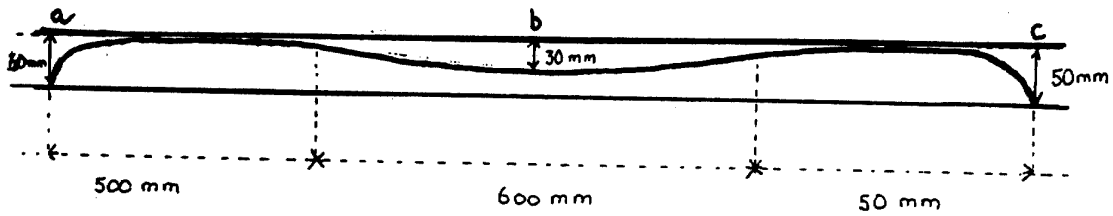
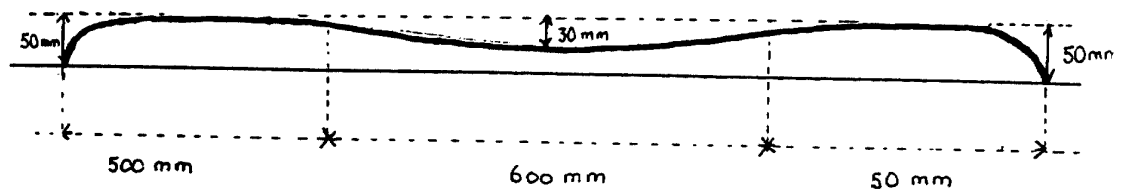


FIG 5