

# (12) International Application Status Report

**Received at International Bureau:** 06 October 2018 (06.10.2018)

**Information valid as of:** 30 July 2019 (30.07.2019)

**Report generated on:** 24 August 2019 (24.08.2019)

**(10) Publication number:**

WO2019/063435

**(43) Publication date:**

04 April 2019 (04.04.2019)

**(26) Publication language:**

German (DE)

**(21) Application Number:**

PCT/EP2018/075636

**(22) Filing Date:**

21 September 2018 (21.09.2018)

**(25) Filing language:**

German (DE)

**(31) Priority number(s):**

10 2017 217 468.4 (DE)

**(31) Priority date(s):**

29 September 2017 (29.09.2017)

**(31) Priority status:**

Priority document received (in compliance with PCT Rule 17.1)

**(51) International Patent Classification:**

**B29C 49/78** (2006.01); **B29C 49/04** (2006.01); **B29C 51/46** (2006.01); **B29C 51/10** (2006.01)

**(71) Applicant(s):**

KAUTEX TEXTRON GMBH & CO. KG [DE/DE]; Kautexstr. 52 53229 Bonn (DE) (*for all designated states*)

**(72) Inventor(s):**

MAYER, Thomas; Immenweg 1c 51371 Leverkusen (DE)

HILD, Jochen; Weiers Wiesen 8 53229 Bonn (DE)

THIMM, Verena; Auf der Kante 9 53783 Eitorf (DE)

**(74) Agent(s):**

RICHLY & RITSCHEL PATENTANWÄLTE PARTG MBB; Sattlerweg 20 51429 Bergisch Gladbach (DE)

**(54) Title (EN):** METHOD FOR PRODUCING PLASTICS HOLLOW BODIES

**(54) Title (FR):** PROCÉDÉ DE FABRICATION DE CORPS EN MATIÈRE PLASTIQUE

**(54) Title (DE):** VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG VON KUNSTSTOFFHOHLKÖRPERN

**(57) Abstract:**

**(EN):** The invention relates to a method for producing plastics hollow bodies by blow molding or deep drawing, using a deep drawing tool or a blow molding tool, comprising the extrusion of parisons from thermoplastic material, wherein the method comprises wall thickness control of the parisons, wherein a measurement of the wall thickness of the parisons within the tool is performed at the mold cavity at at least one reference point of a parison, the measured value obtained is compared, as an actual value, with a predefined setpoint value, and, in a manner dependent on the deviation between actual value and setpoint value, the wall thickness control initiates a change of the wall thickness of the parison in the context of closed-loop control during the extrusion or between extrusion cycles.

**(FR):** L'invention concerne un procédé pour réaliser des corps en matière plastique par moulage par soufflage ou emboutissage, par utilisation d'un outil d'emboutissage profond ou d'un outil de moulage par soufflage, le procédé comprenant l'extrusion de préformes à partir de matière thermoplastique, le procédé comprenant une commande d'épaisseur de paroi des préformes, une mesure de l'épaisseur de la paroi des préformes s'effectuant à l'intérieur de l'outil côté cavité de moulage en au moins un point de référence d'une préforme, la valeur de mesure obtenue étant comparée en tant que valeur réelle à une valeur théorique prédéfinie, et la commande d'épaisseur de paroi produisant en fonction de la différence entre la valeur réelle et la valeur théorique une modification de l'épaisseur de paroi de la préforme dans le sens d'un réglage au cours de l'extrusion ou entre les cycles d'extrusion.

**(DE):** Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Kunststoffhohlkörpern durch Blasformen oder Tiefziehen, unter Verwendung eines Tiefziehwerkzeuges oder eines Blasformwerkzeuges, umfassend die Extrusion von Vorformlingen aus thermoplastischem Kunststoff, wobei das Verfahren eine Wanddickensteuerung der Vorformlinge umfasst, wobei eine Messung der Wandstärke der Vorformlinge innerhalb des Werkzeugs formnestseitig an wenigstens einem Referenzpunkt eines Vorformlings erfolgt, der erhaltene Messwert als Istwert mit einem vorgegebenen Sollwert verglichen wird und die Wanddickensteuerung in Abhängigkeit der Abweichung zwischen Istwert und Sollwert eine Veränderung der Wandstärke des Vorformlings im Sinne einer Regelung während der Extrusion oder zwischen Extrusionszyklen veranlasst wird.

**International search report:**

Received at International Bureau: 03 January 2019 (03.01.2019) [EP]

**International Report on Patentability (IPRP) Chapter II of the PCT:**

Chapter II demand received: 16 July 2019 (16.07.2019)

**(81) Designated States:**

AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW

European Patent Office (EPO) : AL, 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, RS, SE, SI, SK, SM, TR

African Intellectual Property Organization (OAPI) : BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG

African Regional Intellectual Property Organization (ARIPO) : BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW

Eurasian Patent Organization (EAPO) : AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM