

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets

(11) Numéro de publication:

0 150 141**A2**

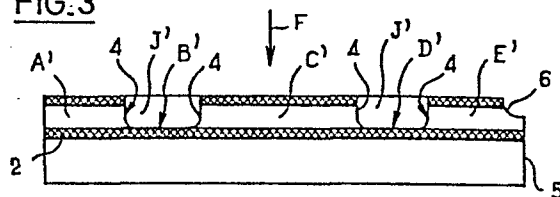
(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN(21) Numéro de dépôt: **85400032.0**(51) Int. Cl.⁴: **E 04 C 2/30**(22) Date de dépôt: **08.01.85**(30) Priorité: **12.01.84 FR 8400432**(43) Date de publication de la demande:
31.07.85 Bulletin 85/31(84) Etats contractants désignés:
BE DE FR IT(71) Demandeur: **MALVAUX S.A.****F-17330 Loulay(FR)**(72) Inventeur: **Deguilhen, Gaston**
Chabosse
F-17700 Surgeres(FR)(74) Mandataire: **Schrimpf, Robert et al,**
Cabinet Regimbeau 26, Avenue Kléber
F-75116 Paris(FR)(54) **Procédé pour fabriquer un panneau complexe comportant un cadre et au moins un panneau de remplissage à plates-bandes et panneau complexe ainsi obtenu.**

(57) L'invention concerne un panneau complexe comportant un cadre et au moins un panneau de remplissage à plates-bandes.

Ce panneau est un panneau multiplis 1 comportant un pli intérieur 2 dont une fraction de surface B'D' a été apparente par enlèvement des plis superposés à ce pli intérieur pour constituer des plates-bandes.

L'invention s'applique notamment à la fabrication d'ouvrants de portes.

FIG.3

PROCEDE POUR FABRIQUER UN PANNEAU COMPLEXE COMPORTANT UN CADRE ET
AU MOINS UN PANNEAU DE REMPLISSAGE A PLATES-BANDES ET PANNEAU
COMPLEXE AINSI OBTENU.

L'invention concerne la fabrication d'un panneau complexe comportant un cadre et un ou des panneaux de remplissage à plates-bandes.

5 L'invention s'applique notamment aux ouvrants de porte qui comportent un ou plusieurs panneaux de remplissage à plates-bandes entourés par un cadre résistant assemblé aux panneaux. Ce cadre participe à l'esthétique de la porte et fournit un support aux pièces qui servent à monter l'ouvrant dans son huisserie.

10 On a cherché à réduire le coût de ces ouvrants en remplaçant les panneaux de remplissage traditionnellement en bois massif par des panneaux multiplis offrant sensiblement le même aspect, c'est-à-dire l'aspect d'un panneau en bois massif à plates-bandes.

15 On est ainsi parvenu à une solution où les panneaux de remplissage de l'ouvrant ne sont plus en bois massif mais où le cadre de l'ouvrant reste traditionnellement constitué de profilés en bois massif qu'il est nécessaire d'assembler entre eux et au(x) panneau(x) de remplissage.

20 La présente invention vise à réduire encore davantage le coût de fabrication de ces ouvrants.

On y parvient, selon l'invention, en constituant le panneau complexe par un seul et même panneau multiplis ayant les dimensions du panneau complexe et
25 comprenant un pli intérieur dont une fraction de surface a été rendue apparente par enlèvement des plis superposés à ce pli intérieur dans les régions voulues pour les plates-bandes.

30 Dans un tel panneau, la partie de panneau située autour de ladite fraction de surface constitue le cadre du panneau, ladite fraction de surface constitue les plates-bandes du panneau de remplissage et la partie du panneau entourée par ladite fraction de surface constitue le reste du panneau de remplissage.

On décrira ci-après un panneau complexe conforme à la présente invention, en référence au dessin joint sur lequel :

- 5 - la figure 1 est une coupe horizontale d'un ouvrant de porte classique ;
- la figure 2 est une coupe horizontale d'un panneau pour réaliser un ouvrant conforme à l'invention ;
- la figure 3 est une coupe horizontale de l'ouvrant obtenu après usinage du panneau de la figure 2, et
- 10 - la figure 4 est une vue de face de l'ouvrant de la figure 3.

La figure 1 montre un panneau constitué d'un cadre extérieur et d'un panneau de remplissage intérieur. On voit sur la figure les deux montants verticaux A et E du cadre extérieur et les deux plates-bandes verticales B et D du panneau de remplissage C. Les plates-bandes B et D ont été encastrées de façon appropriée dans des rainures des montants A et E du cadre.

Des dispositions similaires sont adoptées pour encadrer les plates-bandes horizontales G,H dans les profilés horizontaux I,J du cadre.

Pour réaliser un panneau similaire, conformément à la présente invention, on fabrique un panneau 1 d'épaisseur uniforme correspondant à l'épaisseur du cadre (figure 2) et comportant un pli intérieur 2 ayant l'aspect voulu pour les plates-bandes du panneau que l'on veut finalement obtenir. Ce pli intérieur est situé à une profondeur correspondant à la profondeur de la plate-bande que l'on veut obtenir.

30 Par usinage du panneau 1 de la figure 2 (généralement par défonçage), on enlève sur une face de la matière de façon à rendre apparent le pli intérieur 2 aux endroits de la plate-bande, en sorte que le panneau présente dans la direction de la flèche F deux bordures A',E' qui constituent comme

les montants du cadre, deux dépressions qui rendent apparentes deux surfaces B' et D' du pli intérieur qui constitue les plates-bandes, le panneau restant inchangé dans sa partie centrale C' qui représente la partie en saillie du panneau de remplissage.

On réalise, de façon similaire, les plates-bandes supérieure et inférieure G' et H' et les parties horizontales I'J' du cadre de l'ouvrant.

De préférence, on donne le même aspect à la surface du cadre, à la surface des plates-bandes et à la surface du panneau de remplissage, ce que l'on obtient facilement en constituant la surface du panneau 1 par un pli 3 identique au pli 2. Les tranches 4 rendues visibles par le découpage du panneau 1 sont de préférence teintées pour avoir un aspect adéquat qui peut être identique à l'aspect des plis 3 et 2 ou au contraire contrasté avec cet aspect.

On a supposé, sur la figure 3, que seule la face visible dans le sens de la flèche F présentait l'aspect d'un cadre comportant un panneau à plates-bandes. Il est évident que la face opposée pourrait présenter un aspect similaire obtenu par la même technique. Il est évident également que le panneau peut avoir l'aspect d'un panneau comportant plusieurs panneaux de remplissage au lieu d'un seul panneau.

De façon à rendre plus similaire l'ouvrant ainsi obtenu à l'ouvrant traditionnel, il est préconisé de revêtir les chants 5 d'un placage de même aspect que celui constituant la surface de l'ouvrant.

La composition de ce panneau complexe permet de réaliser l'usinage 6 des chants de façon à le rendre similaire à l'ouvrant traditionnel. La surface ainsi obtenue peut être teintée de façon à lui donner un aspect comparable ou différent de la surface du panneau complexe.

REVENDECATIONS

1. Procédé pour fabriquer un panneau complexe comportant un cadre et au moins un panneau de remplissage à plates-bandes, caractérisé en ce qu'on fabrique un seul et même panneau multiplis (1) ayant les dimensions du
5 panneau complexe et en ce qu'on enlève une partie du panneau jusqu'à dégager une fraction de la surface d'un pli intérieur (2), cette fraction constituant les plates-bandes que l'on désire obtenir.
2. Panneau comportant un cadre et au moins un
10 panneau de remplissage à plates-bandes, caractérisé en ce que ce panneau est un panneau multiplis (1) comportant un pli intérieur (2) dont une fraction de surface (B',D',G',H') a été rendue apparente, par enlèvement des plis superposés à ce pli intérieur, pour constituer des plates-bandes
3. Panneau selon la revendication 2, caractérisé
15 en ce que ladite fraction de surface (B',D',G',H') est en forme de cadre.
4. Panneau selon la revendication 2 ou 3, caractérisé en ce que le panneau comporte en surface un
20 pli (3) de même aspect que le pli intérieur (2).
5. Panneau selon la revendication 4, caractérisé en ce que les tranches (4) des plis rendues visibles par les découpages du panneau sont teintées pour offrir un aspect semblable à celui du pli intérieur (2) et du pli
25 de surface (3) du panneau (1).
6. Panneau selon la revendication 4 ou 5, caractérisé en ce que les chants (5) du panneau (1) sont revêtus d'un placage pour offrir un aspect semblable à celui du pli intérieur (2) et du pli de surface (3) du panneau (1).

7. Panneau selon la revendication 5 ou 6, caractérisé en ce que les chants (5) sont usinés pour offrir une forme semblable à celle des ouvrants traditionnels et la surface usinée est teintée pour offrir un aspect semblable à celui du pli intérieur (2) et du pli de surface (3) du panneau (1).

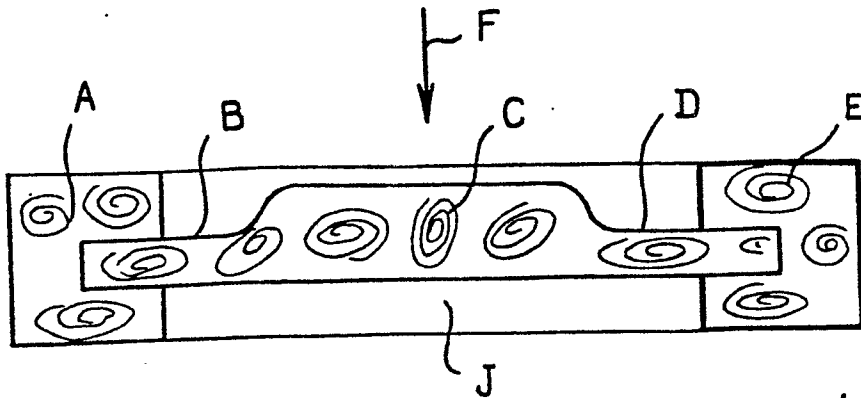


FIG. 1

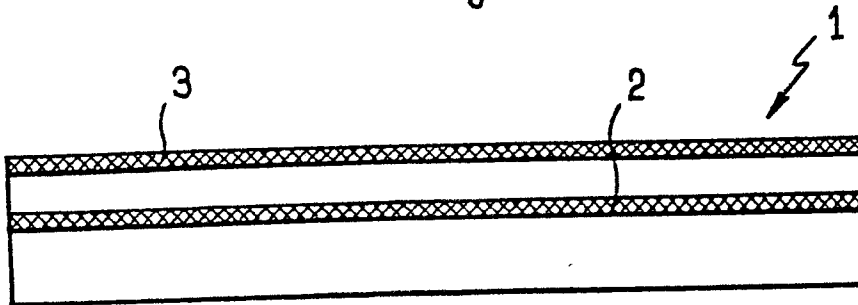


FIG. 2

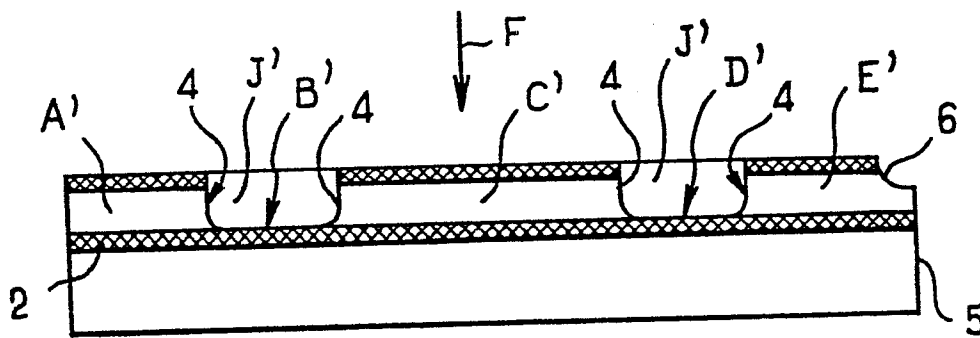


FIG. 3

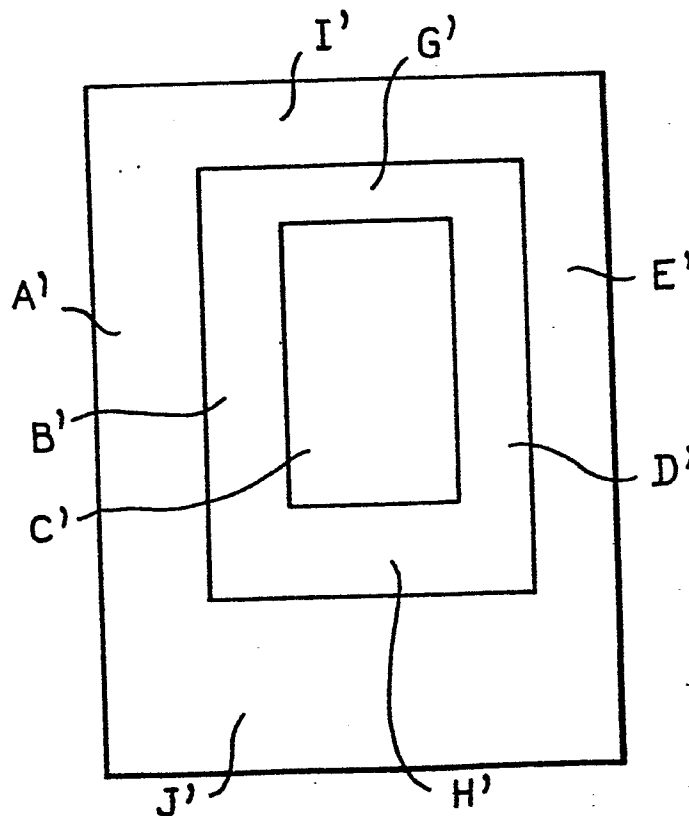


FIG. 4