

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(21) Numéro de dépôt: 86401952.6

(51) Int. Cl.⁴: B 68 B 11/00

(22) Date de dépôt: 05.09.86

(30) Priorité: 12.09.85 FR 8513525

(43) Date de publication de la demande:
08.04.87 Bulletin 87/15

(84) Etats contractants désignés:
AT BE CH DE GB IT LI LU NL SE

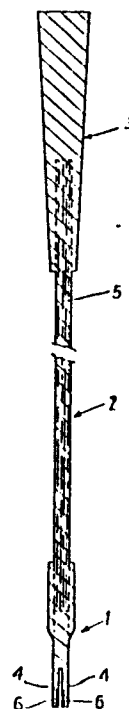
(71) Demandeur: Gabe, François Xavier
3 Rue du Coteau Saint Laurent sur Sèvre
F-85290 Mortagne sur Sèvre(FR)

(72) Inventeur: Gabe, François Xavier
3 Rue du Coteau Saint Laurent sur Sèvre
F-85290 Mortagne sur Sèvre(FR)

(74) Mandataire: Lemonnier, André
4 Boulevard Saint-Denis
F-75010 Paris(FR)

(54) Perfectionnement aux cravaches.

(57) La présente invention concerne les cravaches à claquette.
Conformément à l'invention la claquette (1) est réalisée au moins partiellement en une matière moulée dont la masse enrobe au moins l'extrémité voisine de la tige (2) pour assurer la solidarisation des deux dites parties.



Perfectionnement aux cravaches.

De façon connue les cravaches comportent une tige souple formée par une âme qui, dans les cravaches modernes, est le plus souvent en fibres de verre entourée par une enveloppe qui est en général tressée. A une extrémité de cette tige souple
5 se trouve une poignée qui peut comporter ou être constituée essentiellement par une dragonne. A l'autre extrémité de la tige est fixée, surtout dans les cravaches de sport hippique, une pièce dite "claquette" constituée par deux languettes de cuir qui viennent s'appliquer l'une contre l'autre en produisant un claquement lors du coup donné avec la cravache.
10 Ce bruit ajoute à la stimulation nerveuse du cheval provoquée par la cravachée.

La claquette constituée par deux languettes de cuir cousues
15 ensemble est fixée sur la tige par engagement d'un fourreau constitué par l'extrémité des deux languettes et par un guipage de l'extrémité de l'enveloppe qui serre ledit fourreau sur l'âme.

La fabrication d'une telle cravache est complexe et la mise hors d'usage résulte le plus souvent de la séparation de la claquette qui se détache de la tige ou d'une rupture de la tige, l'enveloppe étant insuffisamment solidarisée avec l'âme
5 pour la renforcer utilement.

La présente invention a pour but de simplifier la fabrication des cravaches à claquette et de remédier aux inconvénients des cravaches classiques.

10

Conformément à l'invention la claquette est réalisée au moins partiellement en une matière moulée dont la masse enrobe au moins l'extrémité voisine de la tige pour assurer la solidari-
sation des deux dites parties.

15

Pour améliorer la solidarisation de la claquette avec la tige, la matière moulée constituant celle-ci est compatible, c'est-à-dire se soude en faisant prise, avec le matériau constituant au moins la couche périphérique de la tige.

20

Selon un mode de réalisation la tige est constituée par une âme en un matériau souple par exemple une tige en fibres de verre et l'enveloppe est moulée simultanément avec la claquette pour donner une enveloppe de la tige et une claquette monobloc.

25

Avec certains matériaux moulables il est possible de supprimer l'âme, la tige et la claquette étant réalisées en le même matériau homogène.

30 Pour faciliter la fabrication et réduire notamment les dimensions des moules, la tige peut être extrudée en grandes longueurs avec une couche périphérique en un matériau compatible avec celui constituant la claquette et elle est coupée à longueur avant surmoulage de la claquette et éventuellement de
35 la poignée. Selon ce mode de réalisation il est possible d'utiliser une tige en matière thermoplastique armée de fibres

selon la technique d'extrusion d'un mélange fibreux dite poltrusion, les fibres étant orientées longitudinalement au profilé extrudé par passage dans la filière d'extrusion.

- 5 La poignée est de préférence également moulée en une matière compatible avec le matériau constituant au moins la couche périphérique de la tige.

10 La matière constituant la claquette, au moins l'enveloppe de la tige et éventuellement la poignée, peut être quelconque sous réserve de présenter une élasticité suffisante. Ce peut être une résine vinylique, une résine acrylique, un polyuréthane, un caoutchouc naturel ou synthétique, etc.

- 15 La matière constituant la claquette peut ne pas présenter naturellement une sonorité suffisante lors du choc des deux languettes. Pour y remédier il est possible de noyer dans les faces en regard des languettes des inserts en matière plastique dure, en bois, en métal, etc.

20

On décrira ci-après un exemple de réalisation de la cravache conforme à l'invention avec référence au dessin ci-annexé qui en est une vue en coupe longitudinale.

- 25 La cravache comporte de façon connue une touche ou claquette désignée par la référence 1, une tige 2 et une poignée 3. La claquette 1 comporte deux languettes 4 qui sont séparées par un jeu et qui ont, dans un plan perpendiculaire au plan de la figure, une forme sensiblement trapézoïdale s'élargissant
30 vers l'extrémité avec coins arrondis.

La tige 2 est constituée par une longueur de baguette cylindrique obtenue par extrusion d'une masse de matière plastique chargée de fibres. Les fibres 5 sont parallélisées et assurent
35 une bonne résistance mécanique nonobstant une bonne flexibilité.

- La claquette 1 est surmoulée sur une extrémité de la tige de préférence avec la même matière plastique que la masse de la tige 2 de sorte que, comme représenté, il y a inter-pénétration des matières qui forment bloc. Un insert 6 constitué par une petite plaquette en matière plastique rigide, en métal ou analogue est noyé au moulage dans chacune des surfaces se faisant face des languettes 4 pour accroître la sonorité du claquement.
- 10 La poignée 3 est moulée de la même manière que la claquette, le faisceau de fibres 5 de cette extrémité de la tige étant noyé dans la masse de matière plastique.

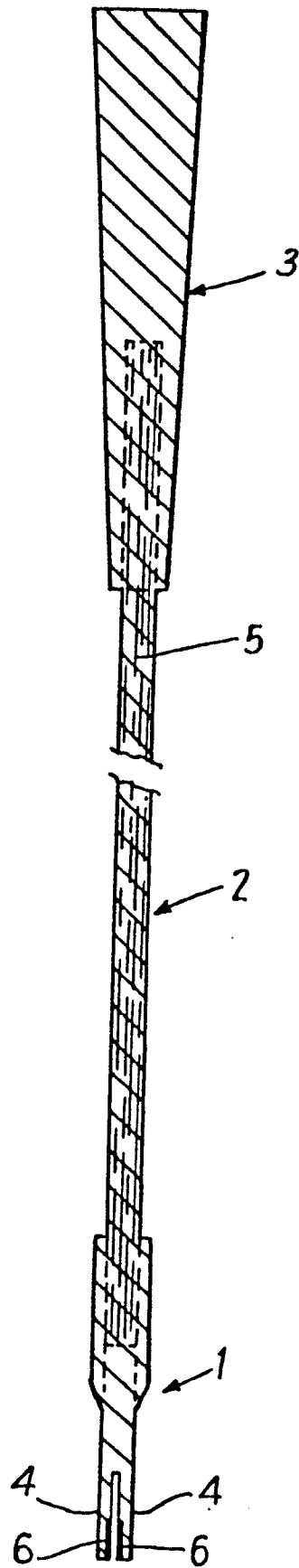
1. Une cravache à claquette
caractérisée en ce que la claquette (1) est réalisée au moins
partiellement en une matière moulée dont la masse enrobe au
moins l'extrémité voisine de la tige (2) pour assurer la soli-
5 darisation des deux dites parties.
2. Une cravache selon la revendication 1,
caractérisée en ce que la matière moulée constituant la cla-
quette (1) est compatible, c'est-à-dire se soude en faisant
10 prise, avec le matériau constituant au moins la couche périphé-
rique de la tige (2).
3. Une cravache selon l'une quelconque des revendications 1
et 2,
15 caractérisée en ce que la tige (2) et la claquette (1) sont
moulées en un même matériau homogène.
4. Une cravache selon l'une quelconque des revendications
1 et 2,
20 caractérisée en ce que la tige (2) est constituée par une
âme en un matériau souple par exemple une tige en fibres de
verre et l'enveloppe est moulée simultanément avec la cla-
quette (1) pour donner une enveloppe de la tige et une cla-
quette monobloc.
25
5. Un procédé de fabrication d'une cravache selon l'une quel-
conque des revendications 1, 2 et 4,
caractérisé en ce que l'on coupe à longueur une tige extrudée
en grandes longueurs et surmoule sur les extrémités de chaque
30 longueur (2), avec un matériau compatible avec au moins la
couche périphérique de la tige extrudée, la claquette (1)
et éventuellement la poignée (3).
6. Le procédé selon la revendication 5,
35 caractérisé en ce que la tige extrudée est une tige en matière

thermoplastique armée de fibres (5) selon la technique d'extrusion d'un mélange fibreux dite poltrusion, les fibres (5) étant orientées longitudinalement au profilé extrudé par passage dans la filière d'extrusion.

5

7. Une cravache selon l'une des revendication 1 à 4 ou obtenue par le procédé selon l'une des revendications 5 et 6, caractérisée en ce qu'elle comporte, noyés dans les faces en regard des languettes (4), des inserts (6) en matière plastique dure, en bois, en métal ou analogue.

10



0217702



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 86 40 1952

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int Cl 4)
A	GB-A- 728 380 (WHITE) * En entier; figure 1 *	1	B 68 B 11/00
A	DE-A-3 129 097 (DÖBERT) * Page 5, paragraphe 1; figures 1,2 * -----	1	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int Cl 4)
			B 68 B
Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications			
Le demandeur		Date de la recherche	Examinateur
LA HAVE		08-12-1986	MARTINE
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant			