



⑫ **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

⑳ Numéro de dépôt: **89440131.4**

⑤① Int. Cl.⁵: **G09F 17/00**

㉔ Date de dépôt: **11.12.89**

㉓ Priorité: **12.09.89 FR 8912212**

④③ Date de publication de la demande:
20.03.91 Bulletin 91/12

⑧④ Etats contractants désignés:
AT BE CH DE ES GB GR IT LI LU NL SE

⑦① Demandeur: **S.A. DOUBLET**
Algernon IV 67 rue de Lille
F-59710 Avelin(FR)

⑦② Inventeur: **Doublet, Luc**
80 rue Burgault
F-59113 Seclin(FR)

⑦④ Mandataire: **Lepage, Jean-Pierre**
Cabinet Lepage & Aubertin Innovations et
Prestations S.A. 23/25, rue Nicolas Leblanc
B.P. 1069
F-59011 Lille Cédex 1 (Nord)(FR)

⑤④ **Porte drapeaux de table.**

⑤⑦ L'invention est relative à un porte drapeaux de table destiné à orner un bureau, une table ou autre.

Le porte drapeaux (1) se compose d'un socle (2) sur lequel sont disposés un ou plusieurs mâts (3) de soutien d'une bannière (4). Selon l'invention, il comporte des moyens pour orienter radialement sur le socle (2) chacune des bannières (4). Ces moyens se

présentent par exemple sous la forme d'un emboîtement du mât (3) dont l'extrémité est usinée en tenon dans un orifice en forme de mortaise creusé dans le socle (2).

L'invention concerne les fabricants d'accessoires de bureau.

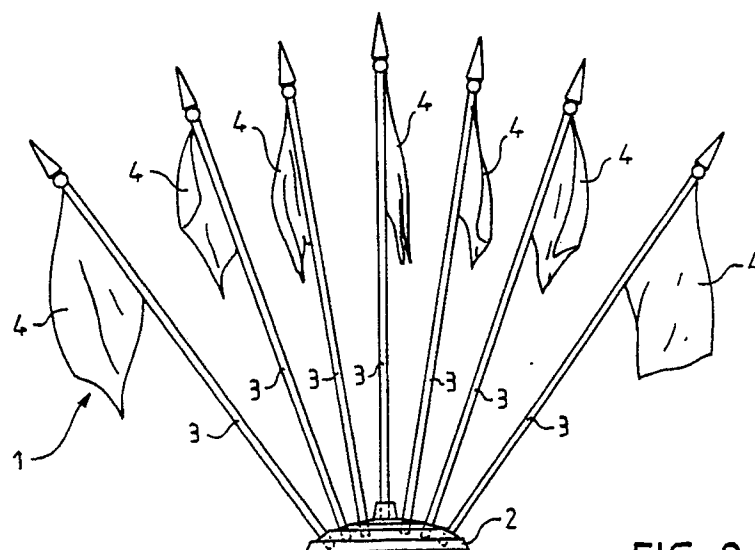


FIG. 2

L'invention est relative à un porte drapeaux de table. Elle trouvera notamment son application chez les fabricants d'accessoires de bureau ou objets décoratifs.

L'utilisation des porte drapeaux de table est connue depuis de nombreuses années mais son emploi se développe. Lors de réunions internationales, il est fréquent de distinguer les différents représentants de chaque nation grâce à la présence d'un porte drapeau de table placé en face du représentant du pays considéré pour lequel bien sûr le drapeau représente l'emblème national.

On rencontre également les porte drapeaux de table chez les industriels des pays anglo-saxons ou d Extrême-Orient qui aiment orner leur bureau avec le drapeau du pays pour lequel ils contribuent à la réussite économique.

Ce phénomène se développe d'ailleurs en Europe où il est fréquent d'employer non simplement un seul drapeau mais l'ensemble des emblèmes de la Communauté Economique Européenne.

Jusqu'à présent, la fabrication des porte drapeaux de table est toujours faite de façon artisanale ou semi-industrielle. Il se compose d'un socle surmonté d'un mât à l'extrémité duquel est attachée la pièce de toile. Le socle et le mât sont confectionnés dans des pièces de bois. Le mât est tourné, le socle également puis il est nécessaire de percer des trous dans ce dernier afin d'y planter le ou les mâts.

Cette opération de perçage constitue précisément la partie délicate du travail qu'il est très difficile d'automatiser. En effet, lorsque plusieurs mâts doivent être mis en place sur un même socle, il est souhaitable sinon impératif d'incliner les différents mâts les uns par rapport aux autres afin d'écarter les bannières de toile. Or, le perçage de trous inclinés nécessite des opérations de reprise sur le socle. Une simple translation de la pièce ne suffit pas, il faut encore y ajouter un mouvement de rotation pour donner de l'inclinaison lors du perçage du trou.

L'usinage est complexe et du fait qu'il demande de nombreuses opérations de reprise, le coût de la pièce est élevé. Il faut également souligner que les différentes bannières présentent sur un socle peuvent être orientées de façon quelconque, ce qui oblige lors de la mise en place des mâts à prendre des précautions particulières pour correctement orienter les bannières.

Actuellement, la technique de fabrication utilisée pour la réalisation des porte drapeaux est envisageable lorsqu'il s'agit de placer un drapeau par socle, encore que l'usinage par tournage individuel, même pratiqué en série, soit relativement long et donc coûteux. Cependant lorsque plusieurs mâts doivent être mis en place sur un seul socle, les techniques actuelles de fabrication sont totale-

ment inadaptées.

Le but principal de la présente invention est de présenter un porte drapeaux de table spécialement étudié pour être fabriqué de façon économique et commode d'utilisation même lorsque plusieurs mâts peuvent être mis en place sur le socle.

La technique de fabrication proposée est le moulage par injection. Cette technique s'accommode parfaitement à des grandes séries et permet l'obtention de pièces précises avec un faible coût unitaire.

Spécialement étudié pour placer plusieurs mâts sur un socle, le porte drapeaux de la présente invention permet d'obtenir une orientation systématique de toutes les bannières mises en place. En particulier, quel que soit le nombre de drapeaux mis en place, toutes les bannières sont orientées radialement, c'est-à-dire quelles sont ordonnées et très visibles.

Contrairement aux techniques antérieures de construction en bois, dans lesquelles seule une orientation manuelle de chacun des drapeaux permettait d'aboutir à ce positionnement privilégié, le socle de la présente invention permet un positionnement des drapeaux automatique.

Le porte drapeaux de table de l'invention est démontable facilement pour être rangé et il a été conçu de telle sorte que la bannière puisse être échangée pour être réutilisée à différentes occasions.

D'autres buts et avantages de la présente invention apparaîtront au cours de la description qui va suivre qui n'est cependant donnée qu'à titre indicatif et qui n'a pas pour but de la limiter.

Selon l'invention, le porte drapeaux de table, destiné à orner une table, un bureau ou autre, composé d'un socle sur lequel sont disposés un ou plusieurs mâts de soutien d'une bannière, est caractérisé par le fait qu'il présente des moyens pour orienter la bannière.

L'invention sera mieux comprise à la lecture de la description suivante accompagnée de dessins en annexe parmi lesquels :

- la figure 1 représente un porte drapeaux de table équipé d'une seule bannière,
- la figure 2 représente différents drapeaux mis en place sur un même socle,
- la figure 3 montre, en vue de dessus, le socle,
- la figure 4 schématise, en vue de coupe, le socle de la figure 3,
- la figure 5 représente, en vue de détail, l'extrémité du mât à emboîter dans le socle,
- la figure 6 représente le mât et son dispositif de fixation de la bannière,
- la figure 7 montre le porte drapeaux de la présente invention mis en place dans un écrin de conditionnement commercial.

La présente invention vise un porte drapeaux

de table tout particulièrement destiné à orner un bureau, une table ou autre. Elle concerne principalement les fabricants d'accessoires de bureau.

Que ce soit par fierté patriotique ou pour permettre lors de réunions de distinguer l'appartenance nationale d'un ou plusieurs individus, il est fréquent d'utiliser un porte drapeaux de table pour arborer un emblème national.

Traditionnellement, un porte drapeaux se compose d'un socle en bois, d'un mât emboîté dans le socle et d'une bannière. Leur fabrication est très coûteuse. En outre, le positionnement en rotation des drapeaux n'est pas facile.

La présente invention a précisément pour objet de réduire très sensiblement le coût de fabrication des porte drapeaux et d'en rendre plus commode l'usage même lorsqu'un même socle doit recevoir plusieurs emblèmes, comme cela se rencontre de plus en plus fréquemment.

La figure 1 illustre le porte drapeaux de table 1 de la présente invention dans sa version la plus simple, c'est-à-dire lorsqu'une seule bannière est mise en place. Le porte drapeaux se compose d'un socle 2 dans lequel est emboîté un mât 3 qui supporte une bannière 4. La bannière 4 peut être confectionnée dans une pièce de toile, de papier, de carton ou autre matière. Généralement, la bannière est imprimée aux couleurs d'un emblème national, d'un sigle, d'une marque commerciale ou autre.

Dans certaines applications, par exemple dans le cas de Fédération, de Communauté, etc ..., il est souhaitable de pouvoir regrouper sur un même socle différents drapeaux. C'est précisément un des objectifs de la présente invention et la figure 2 représente la mise en place de plusieurs mâts 3, portant bannières 4, sur un même socle 2.

Le porte drapeau 1 de la présente invention présente deux caractéristiques qui favorisent l'utilisation avec plusieurs mâts et drapeaux. Tout d'abord, le porte drapeaux présente des moyens pour orienter chaque bannière sur le socle 2. Ainsi, chacune des bannières 4 est orientée radialement par rapport au socle 2. Il s'agit d'une orientation préférentielle pour que chaque bannière 4 soit visible.

Ensuite, l'inclinaison des différents mâts 3 a été étudiée pour qu'en fonction de leur position les bannières des mâts voisins ne constituent pas une gêne et plus spécialement ne viennent pas masquer leur propre bannière 4.

La figure 3 représente en vue de dessus le socle 2 du porte drapeaux de la présente invention. De préférence, ce socle est réalisé en matière plastique injectée. Il s'agit d'un procédé de fabrication particulièrement économique lorsqu'il s'agit de réaliser de grandes séries. Le polypropylène est bien adapté à ce procédé de fabrication par moula-

ge.

Le socle 2 comprend un orifice central 5 destiné à être utilisé pour la mise en place du mât principal. Cet orifice 5 est légèrement surmonté par rapport au reste du socle 2 pour faire dominer la bannière du drapeau central. Ensuite, le socle comporte toute une série d'orifices 6 disposés en cercle concentrique. Ces orifices 6 sont susceptibles de recevoir des mâts.

Dans l'exemple de réalisation choisi, le socle 2 est susceptible de recevoir trois couronnes de drapeaux, la couronne intérieure comporte douze orifices 6, la couronne intermédiaire 13 et la couronne extérieure 27. Ceci permet de s'adapter aux différentes configurations susceptibles d'être rencontrées.

En outre, la périphérie du socle 2 comporte des moyens pour associer plusieurs socles se présentant notamment sous la forme d'une denture en queues d'aronde 17. D'autres dispositions de fixation auraient pu être utilisées toutefois celui-ci offre l'avantage d'être simple et permet un arrangement de plusieurs socles en les emboîtant les uns dans les autres grâce aux queues d'aronde. Une grande liberté est donnée à cet égard car il est possible de fixer plusieurs socles 2 avec des calages angulaires différents.

Cela étant, les moyens employés pour orienter les bannières sont illustrés à la figure 4 qui représente le socle 2 en vue de coupe. Les orifices 6 des différentes couronnes sont découpés en forme de mortaise, c'est-à-dire qu'ils présentent un profil rectangulaire. Par ailleurs, l'extrémité des mâts 3 est taillée en forme de tenon 7, tel qu'illustré à la figure 5.

En outre, pour faciliter l'introduction du mât 3 dans les orifices 5 ou 6 du socle 2, l'extrémité du mât 3 comporte un chanfrein 8. La forme en tenon 7 de l'extrémité du mât 3 lui permet d'être introduit dans les orifices 6 et le changement de profil du mât forme un épaulement et une butée longitudinale pour éviter que le mât ne pénètre trop profondément dans l'orifice 6.

Les différentes couronnes dans lesquelles sont creusés les orifices 6 présentent des inclinaisons adaptées pour éviter que les bannières 4 des mâts 3 n'entrent en contact avec les mâts des couronnes inférieures. Par exemple, pour la couronne intérieure dont le diamètre est d'environ 22 mm, l'inclinaison est de 9° , pour la couronne centrale dont le diamètre est d'environ 47 mm, l'inclinaison est de 19° et pour la couronne extérieure dont le diamètre est d'environ 68 mm, l'inclinaison est de 35° .

Pour que les extrémités en forme de tenon 7 des mâts 3 aient une bonne assise, les orifices 6 présentent des flancs intérieurs dont l'inclinaison correspond à celle des mâts 3.

Le profil du socle 2 se présente sous la forme d'une superposition de troncs de cône, chacun d'eux ayant l'inclinaison correspondante à la couronne de mâts 3 à mettre en place. Ainsi, la base du mât 3 repose non seulement sur le flanc du tenon 7, qui s'appuie sur la paroi de l'orifice 6, mais également au niveau de l'embase du mât 3 qui s'appuie sur la surface inclinée des troncs de cône de chacune des couronnes.

L'inclinaison progressive des différentes couronnes a pour effet d'écartier les extrémités supérieures des mâts en tenant compte du fait que l'inclinaison de chaque mât a tendance également à faire déborder la bannière.

Quoique l'on puisse envisager différents dispositifs de fixation de la bannière sur le mât 3, la figure 6 schématise un des modes de réalisation possible dudit mât 3. Celui-ci comporte dans sa partie supérieure une pointe 9 ornementale qui correspond à celle présente sur les mâts porte drapeaux grandeur nature.

En outre, dans sa partie supérieure, le mât 3 comporte deux parties 10 et 11 articulées par une charnière centrale 12. Lorsque les parties 10 et 11 sont rabattues l'une sur l'autre, elles correspondent au profil du mât 3. Des dispositifs de verrouillage 13 sont présents à chacune des extrémités des parties 10 et 11 complémentaires pour bloquer la fermeture de ces pièces lorsqu'elles sont rabattues l'une contre l'autre. Par exemple, on peut envisager un dispositif de verrouillage par emboîtement de plots dans des cavités complémentaires.

La surface des pièces 10 et 11 du mât est par exemple garnie de picots 14, ou de stries pour maintenir la pièce de toile pincée entre les parties 10 et 11 lorsque celles-ci sont rabattues l'une sur l'autre.

L'avantage de la structure du mât de la présente invention est qu'il peut être entièrement réalisé par injection. La charnière est obtenue grâce à une finesse locale de la pièce et aucune opération d'usinage ultérieure n'est nécessaire. Il suffit de pincer le drapeau entre les pièces 10 et 11.

Pour la commercialisation du porte drapeaux, il est avantageux d'utiliser un écrin 15, tel qu'illustré à la figure 7, Dans lequel sont regroupés le socle 2, le mât 3 et un panier 16 où sont disposées une ou plusieurs bannières.

D'autres mises en oeuvre de la présente invention, à la portée de l'Homme de l'Art auraient pu être envisagées sans pour autant sortir du cadre de celle-ci.

Revendications

1. Porte drapeaux de table, destiné à orner un bureau, une table ou autre, composé d'un socle (2)

sur lequel sont disposés un ou plusieurs mâts (3) de soutien d'une bannière (4), caractérisé par le fait qu'il présente des moyens pour orienter la bannière (4) par rapport au socle (2)

2. Porte drapeaux de table selon la revendication 1, caractérisé par le fait que les moyens orientent radialement chacune des bannières (4) sur le socle (2).

3. Porte drapeaux de table selon la revendication 2, caractérisé par le fait que les moyens se présentent sous la forme d'un emboîtement du mât (3), dont l'extrémité est usinée en forme de tenon (7), dans un orifice (6), en forme de mortaise, creusé dans le socle (2).

4. Porte drapeaux de table selon la revendication 1, caractérisé par le fait que le socle (2) présente une série d'orifices (6) disposés en couronne, dont les surfaces sont inclinées, en forme de troncs de cône.

5. Porte drapeaux de table selon la revendication 4, caractérisé par le fait que l'inclinaison des surfaces des différentes couronnes augmente progressivement vers l'extérieur du socle (2).

6. Porte drapeaux de table selon la revendication 4, caractérisé par le fait que le socle (2) comporte trois couronnes sur lesquelles sont disposés les orifices (6) d'emboîtement des mâts (3) dont l'inclinaison est respectivement de 9°, 19° et 35° pour des diamètres de 22mm, 47mm et 68mm.

7. Porte drapeaux de table selon la revendication 3, caractérisé par le fait que les flancs intérieurs des orifices (6) creusés dans le socle (2) ont une orientation parallèle à la direction de chaque mât (3).

8. Porte drapeaux de table selon la revendication 3, caractérisé par le fait que les couronnes comportent respectivement 12, 13 et 27 orifices (6).

9. Porte drapeaux de table selon la revendication 1, caractérisé par le fait que l'extrémité supérieure du mât (3) est formée en deux pièces (10 et 11), articulées par une charnière centrale (12), qui permet de pincer la bannière (4) et de l'immobiliser grâce à un système de fixation (13). 10. Porte drapeaux de table selon la revendication 1, caractérisé par le fait que la périphérie du socle (2) est garnie de moyens pour associer plusieurs socles (2).

55

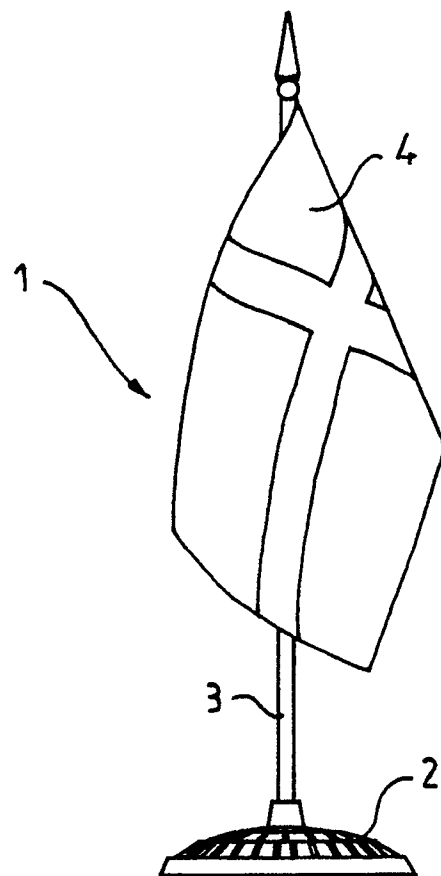


FIG. 1

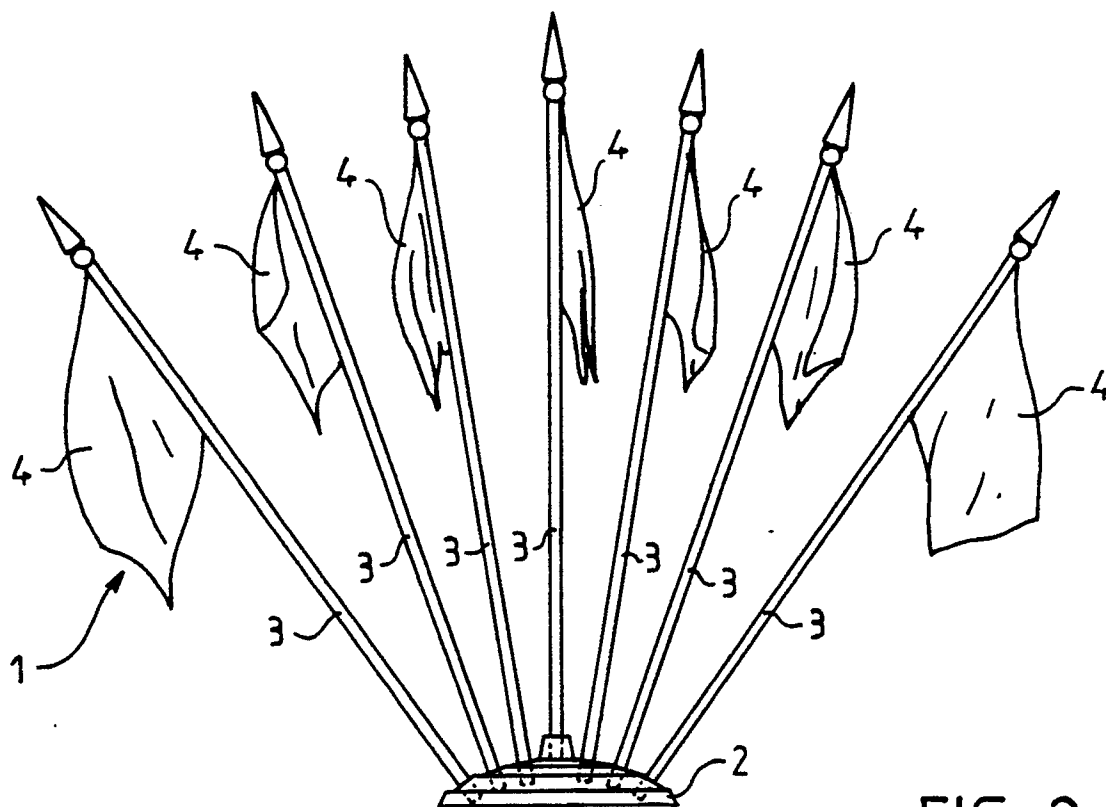
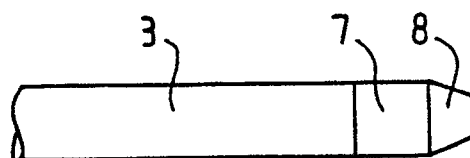
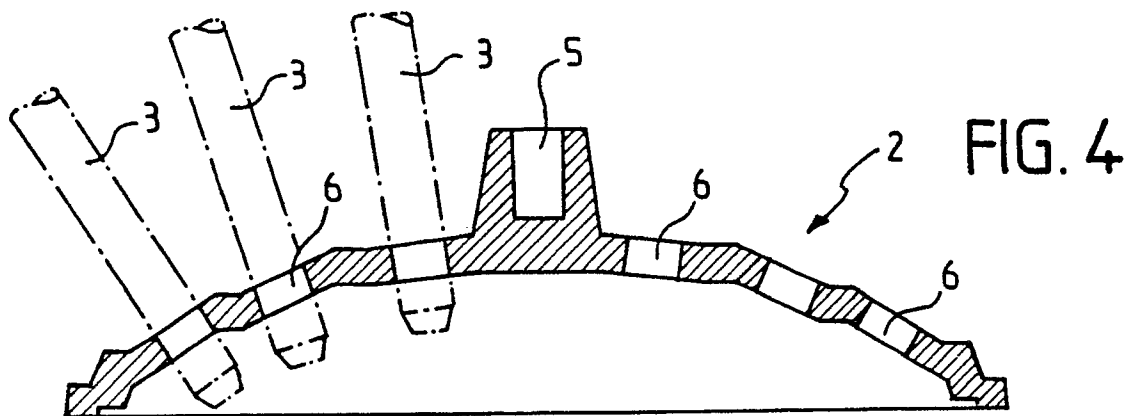
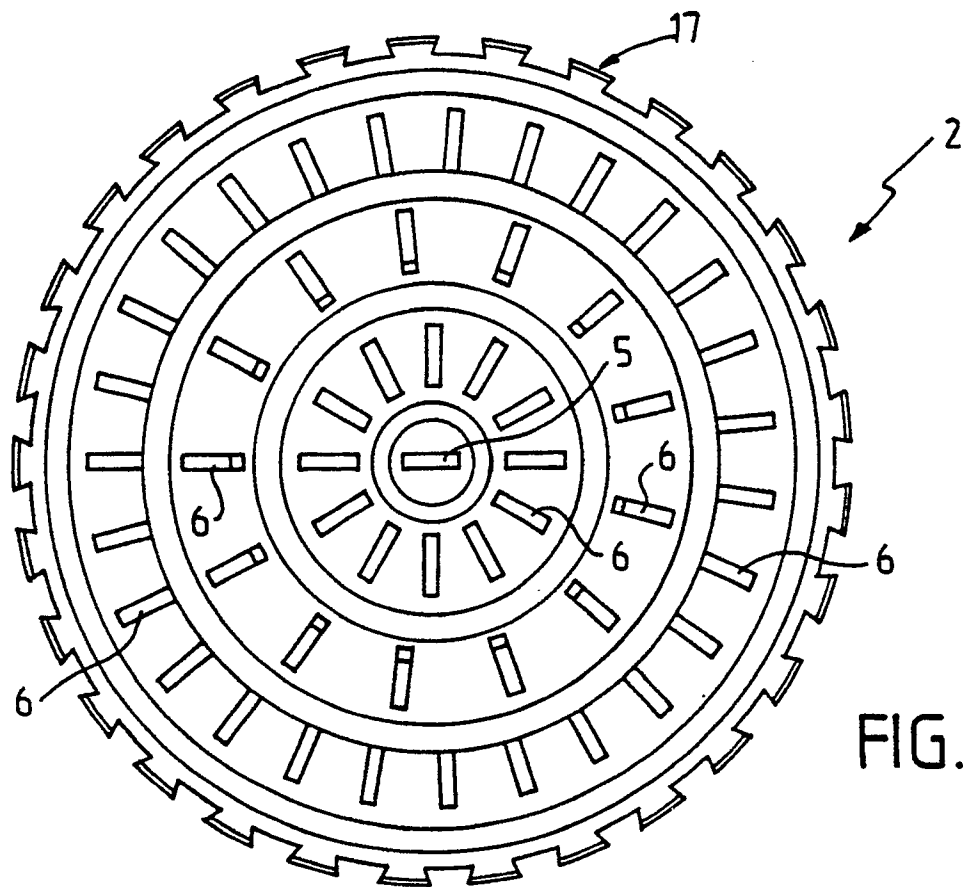


FIG. 2



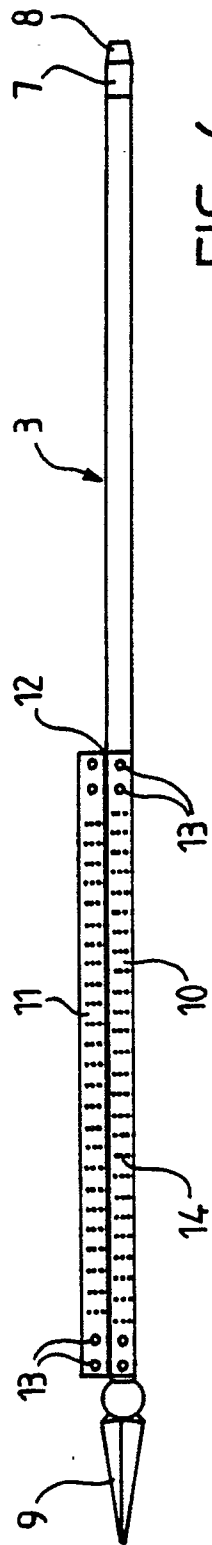


FIG. 6

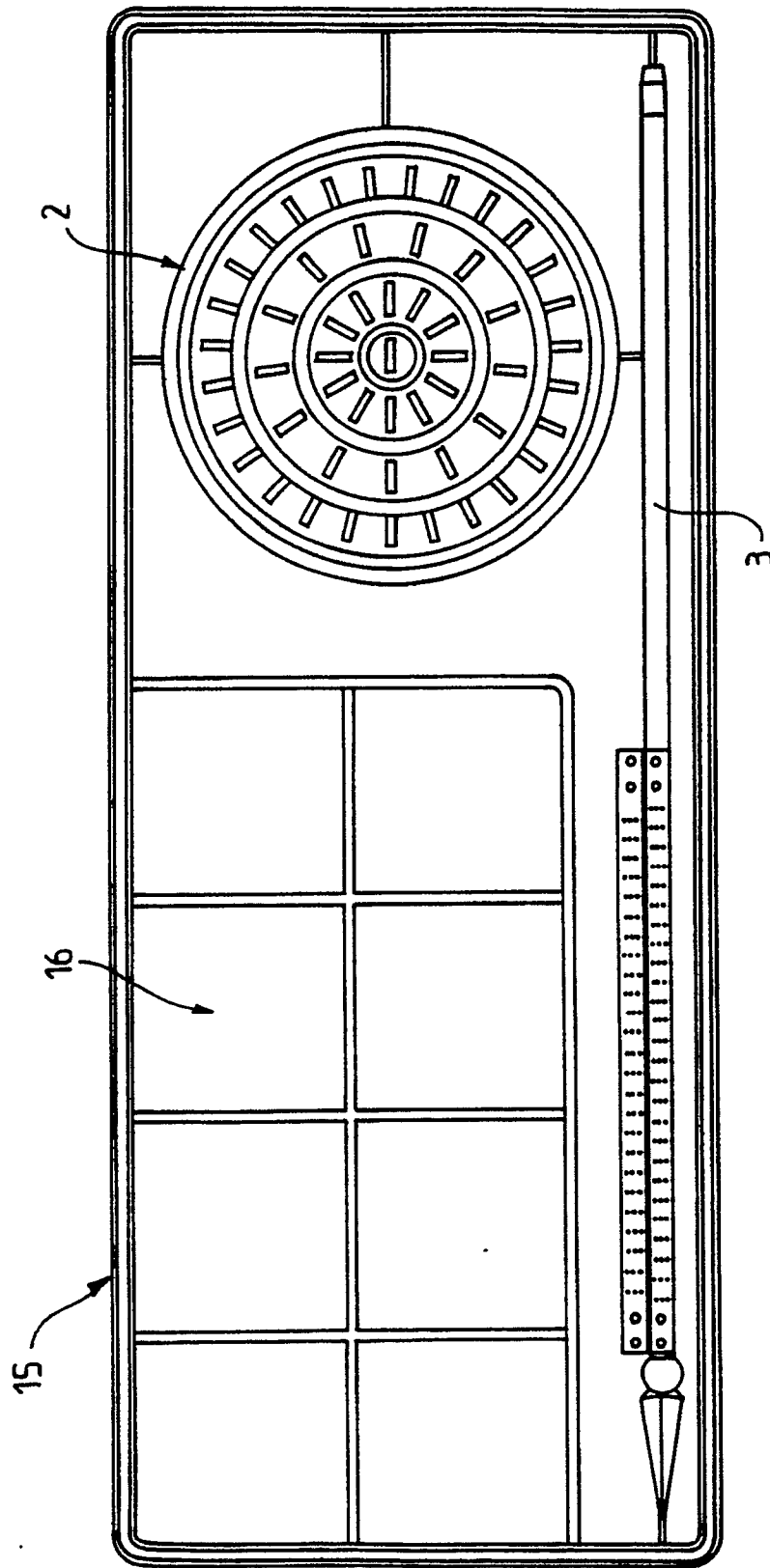


FIG. 7



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande

EP 89 44 0131

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.5)
Y	FR-A-1 078 829 (R. BABOLAT) * Page 2, colonne de gauche, ligne 45 - colonne de droite, ligne 18; figures 1-10 * ---	1-3,7	G 09 F 17/00
Y	US-A-2 177 513 (C. BEARD) * Page 1, colonne de gauche, lignes 30-50; figures 1,4,5 * ---	1-3,7	
A	US-A-4 826 338 (W. KILPATRICK) * Résumé; figures 1,6 * -----	1-8	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
			G 09 F B 43 K B 43 M E 04 H
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 26-03-1990	Examinateur GALLO G.G.
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			