



(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(21) Numéro de dépôt : **95400381.0**

(51) Int. Cl.<sup>6</sup> : **E06B 9/15, E04H 4/10, E06B 9/11**

(22) Date de dépôt : **22.02.95**

Une requête en rectification a été présentée conformément à la règle 88 CBE. Il est statué sur cette requête au cours de la procédure engagée devant la division d'examen (Directives relatives à l'examen pratiqué à l'OEB, A-V, 2.2).

(30) Priorité : **23.02.94 FR 9402030**

(43) Date de publication de la demande : **30.08.95 Bulletin 95/35**

(84) Etats contractants désignés : **AT BE CH DE DK ES FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE**

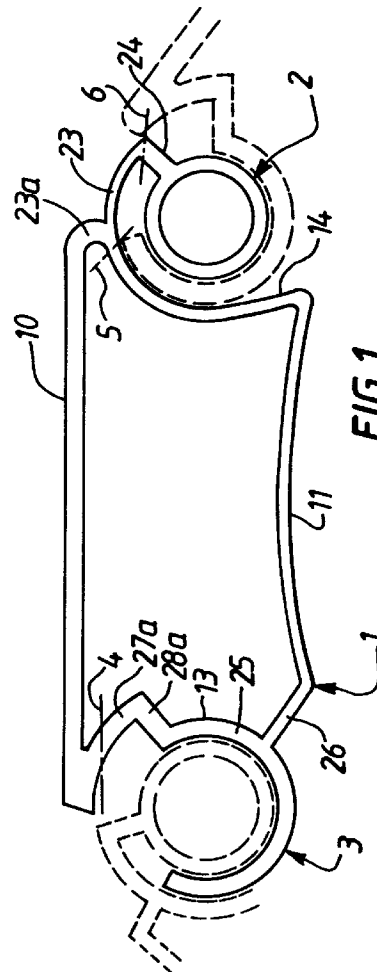
(71) Demandeur : **Legeais, Joseph**  
**32, Avenue de la Source**  
**F-94130 Nogent Sur Marne (FR)**

(72) Inventeur : **Legeais, Joseph**  
**32, Avenue de la Source**  
**F-94130 Nogent Sur Marne (FR)**

(74) Mandataire : **Derambure, Christian et al**  
**Cabinet Bouju Derambure (Bugnion) S.A.,**  
**52, rue de Monceau**  
**F-75008 Paris (FR)**

(54) **Lame profilée pour fermeture à rideau et meuble incluant un tel rideau.**

(57) Lame profilée pour fermeture à rideau pour meuble ou analogue du type en matière plastique extrudée, comportant au moins un module (1) à section droite transversale polygonale fermée, ledit module comportant deux parois principales (10, 11) et deux parois transversales (13) auxquelles sont associés des moyens d'accrochage, respectivement mâle et femelle (3), deux moyens d'accrochage mâle et femelle de deux lames voisines pouvant coopérer à rotation relative l'un par rapport à l'autre de manière que les deux lames puissent se trouver dans deux positions extrêmes respectivement une position fermée où seulement l'une de leurs parois soit leur paroi principale (10) est destinée à être visible lorsque le rideau est à l'état fermé ou pour la partie fermée du rideau tout en étant adjacente aux parois principales (10) correspondantes des lames adjacentes et une position ouverte caractérisée par le fait que la lame est réalisée par coextrusion de deux matières plastiques différentes, la première matière plastique concernant la partie visible de la lame en position ouverte, tandis que la seconde matière plastique concerne le reste de la lame.



L'invention concerne les lames profilées pour fermeture à rideau, par exemple pour meuble ou analogue et plus particulièrement celles en matière plastique. Elle concerne aussi les meubles incluant de tels rideaux.

Les lames profilées pour fermeture à rideau pour meuble ou analogue présentent usuellement un corps de lame de section droite polygonale comprenant sur ses côtés des moyens de liaison et d'articulation mâle et femelle respectivement, assurant une liaison de chaque lame avec ses voisines de manière que les lames puissent avoir un mouvement relatif de rotation les unes par rapport aux autres.

Le corps de lame peut être prévu en plusieurs modules chacun de section droite polygonale raccordés par des charnières par exemple en matière plastique souple.

Pour la confection d'un rideau, les lames sont raccordées les unes aux autres par les moyens de liaison et d'articulation. Ce rideau est disposé à ses deux extrémités dans des glissières fixées autour de l'ouverture à fermer. Lors de l'ouverture, on fait coulisser le rideau dans les glissières configurées pour entraîner le rideau en rotation vers l'arrière et assurer son rangement hors de l'ouverture.

Il est connu de réaliser des lames du type considéré par extrusion de matière plastique.

On utilise alors généralement une matière plastique colorée de manière à proposer des rideaux de différentes teintes et à permettre d'accorder les teintes à celles des meubles ou autres éléments de mobilier.

Jusqu'alors, la partie rigide des lames pour fermeture à rideau pour meuble ou analogue est réalisée par extrusion d'une matière plastique unique. La partie rigide des lames est donc d'une couleur unique dans toute sa masse. La matière plastique choisie doit être de bonne qualité afin de donner un beau fini au rideau, ce qui conduit à des coûts importants de matière première.

Cette exigence de fini est en effet déterminante pour des meubles ou analogue, d'autant que le client ou l'utilisateur peut les voir ou les examiner en étant à proximité.

Par ailleurs, il est souhaitable que la gamme de coloris, en matière de meuble ou analogue soit la plus large possible. Ce qui est source de complication.

On connaît des documents DE-A-41 01 727 et DE-A-30 44 949 des lames de rideaux pour recouvrement de piscine constituées par coextrusion de deux matériaux, la partie exposée à l'extérieur étant en un matériau à haute résistance à la lumière. Mais le problème de coloris et de coûts ne se pose pas dans de tels cas. Les lames considérées par ces deux documents ont, du fait de la coextrusion mise en oeuvre, une structure particulière impropre dans le cas d'application à des meubles ou analogue.

La présente invention est spécialement destinée

aux lames de rideaux du type pour meuble ou analogue. Elle vise donc à pallier les inconvénients relatifs aux lames de rideaux de ce type.

A cet effet, l'invention propose une lame profilée pour fermeture à rideau pour meuble ou analogue du type en matière plastique extrudée, comportant au moins un module à section droite transversale polygonale fermée, ledit module comportant deux parois principales et deux parois transversales auxquelles sont associés des moyens d'accrochage, respectivement mâle et femelle, deux moyens d'accrochage mâle et femelle de deux lames voisines pouvant coopérer à rotation relative l'un par rapport à l'autre de manière que les deux lames puissent se trouver dans deux positions extrêmes respectivement une position fermée où seulement l'une de leurs parois soit leur paroi principale est destinée à être visible lorsque le rideau est à l'état fermé ou pour la partie fermée du rideau tout en étant adjacente aux parois principales correspondantes des lames adjacentes et une position ouverte caractérisée par le fait que la lame est réalisée par coextrusion de deux matières plastiques différentes, la première matière plastique concernant la partie visible de la lame en position ouverte, tandis que la seconde matière plastique concerne le reste de la lame.

Selon d'autres caractéristiques, la partie de la lame réalisée avec la première matière plastique est essentiellement constituée de la paroi principale visible et les amorces attenantes des parois transversales.

La partie de la lame réalisée avec la première matière plastique comprend la paroi principale visible et les parties attenantes visibles à l'état ouvert.

La première matière plastique constitue toute l'épaisseur de la partie visible de la lame en position fermée.

La première matière plastique constitue une partie seulement de l'épaisseur de la partie visible de la lame à savoir celle tournée vers l'extérieur.

La première matière plastique est en matériau noble et la seconde matière plastique est en matériau économique, notamment de récupération.

Selon un mode de réalisation, le moyen d'accrochage mâle comprend un cylindre relié rigidement à une paroi transversale sensiblement vers le bord de la paroi principale, par un bras incurvé prolongeant la paroi, un décrochement la séparant, une potence étant attenante au bras à l'opposé du décrochement, un espace libre semi annulaire existant entre le cylindre et la paroi ainsi que le bras; le moyen d'accrochage femelle comprend un secteur de cylindre ouvert de forme sensiblement complémentaire à celle de l'espace libre semi annulaire; la paroi principale, le décrochement, le bras et au moins l'amorce de la paroi transversale étant réalisés au moins pour leur face visible tournée vers l'extérieur dans la première matière plastique noble.

Dans ce mode de réalisation au moins la paroi principale, la paroi transversale, la potence, le cylindre, une partie substantielle de la paroi transversale, et le secteur de cylindre ouvert du moyen femelle sont réalisées dans la seconde matière plastique économique, notamment de récupération.

Dans un autre mode de réalisation, la lame comporte un ou plusieurs modules chacun de section droite transversale trapézoïdale et une ou plusieurs bandes de liaison de deux modules voisins; les moyens d'accrochage mâle comprennent un cylindre relié à une paroi transversale par une bande de liaison; les moyens d'accrochage femelle comprennent un cylindre; la ou les parois principales étant réalisées en matériau noble au moins pour leur partie visible, de même que au moins les amorces des parois transversales tandis que le reste de la lame est réalisé en un matériau économique, notamment recyclé.

En utilisant deux matières différentes pour la fabrication des lames, on peut réduire les coûts en réservant une matière première noble donnant un bel aspect pour les parties visibles et une matière plastique économique pour toutes les autres parties, y compris les moyens d'accrochage.

De manière avantageuse et écologique, on choisit des matières plastiques de récupération comme matière plastique économique, ce qui permet de réduire encore les coûts et de réutiliser les chutes de matériau.

L'invention concerne aussi un meuble comportant une ouverture destinée à être fermée par un rideau mobile, formé par les lames assemblées entre elles, les lames se trouvant dans l'ouverture étant en position fermée et celles situées en dehors de l'ouverture et invisibles en position ouverte ou fermée.

L'invention sera mieux comprise grâce à la description qui va suivre, donnée à titre d'exemple non limitatif en référence aux dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 est une vue en coupe transversale d'une première forme de lame selon l'invention,
- la figure 2 est une vue en coupe transversale d'une deuxième forme de lame selon l'invention,
- la figure 3 est une vue en coupe transversale d'une troisième forme de lame selon l'invention,
- la figure 4 est une vue frontale, en élévation, schématique d'un meuble comportant un rideau selon l'invention représenté fermé sur la demie-vue gauche et ouvert sur la demie-vue droite,
- la figure 5 est une vue schématique en coupe par un plan vertical selon la ligne V-V de la figure 4 illustrant le meuble et le rideau dont il est pourvu,
- la figure 6 et la figure 7 représentent deux la-

mes adjacentes, en section droite transversale, respectivement en position dite fermée et dite ouverte.

La lame représentée en coupe à la figure 1 est formée d'un module 1, creux, de section droite transversale de forme générale polygonale ou pseudo-polygonale comportant deux parois principales 10, 11 reliées de part et d'autre par deux parois transversales 13, 14.

La paroi 10 définit, s'agissant de sa face extérieure la partie visible de la lame lorsqu'elle est incorporée dans un rideau 50 de lames. La paroi 10 est sensiblement plane. La paroi 11, sensiblement parallèle à et écartée de la paroi 10, présente dans la réalisation représentée un profil à convexité tournée vers l'intérieur du module 1.

Les parois transversales 13, 14 forment également celles de la lame. Elles présentent également un profil général à convexité tournée vers l'intérieur du module 1.

Chacune des parois transversales 14, 13 de la lame, et donc du module 1, comporte en regard de sa partie médiane un moyen d'accrochage, respectivement mâle 2 et femelle 3.

Le moyen d'accrochage mâle 2 comprend un cylindre fermé d'axe parallèle à l'axe longitudinal du module 1 (c'est-à-dire perpendiculairement au plan du dessin). Ce cylindre fermé 2 est relié mécaniquement et rigidement à la paroi transversale 14, sensiblement vers le bord de la paroi principale 10, par un décrochement 23a, court, dirigé vers la paroi 11 et sensiblement perpendiculaire à la paroi 10. Le cylindre 2 est relié également par un bras 23 qui est dirigé vers l'extérieur du module 1 suivant une direction générale sensiblement parallèle à la paroi 10. Ce bras 23 est incurvé à concavité tournée du côté de la paroi 11 et est situé en prolongation de la paroi 14, le décrochement 23a les séparant. Enfin, le cylindre 2 est relié par une potence 24 attenante au bras 23, à l'opposé du décrochement 23a. La potence 24 est dirigée vers l'angle de la paroi transversale 14 et de la paroi 11 ainsi que vers l'axe du cylindre 2.

La paroi 14, comme le bras 23, sont incurvés autour de l'axe du cylindre 2 lequel leur est donc coaxial. De plus, il existe entre le cylindre 2 et la paroi 14 ainsi que le bras 23 un espace libre semi annulaire fermé d'un côté par la potence 24 et ouvert du côté opposé.

Le moyen d'accrochage femelle 3 comprend un secteur de cylindre ouvert, de forme sensiblement complémentaire à celle de l'espace libre semi annulaire entourant le cylindre 2. Une partie du secteur de cylindre est formée par une portion 25 de la paroi 13. L'ouverture du cylindre 3 est dirigée vers le prolongement de la paroi 10.

En outre, le cylindre 3 est relié à la paroi transversale 13, vers le bord de la paroi 10, en premier lieu par un premier tronçon 27a de la paroi 13, de forme complémentaire à celle du bras 23 et dans la même

direction. Et, en deuxième lieu, par un deuxième tronçon 28a, attenant au premier tronçon 27a et de forme complémentaire à celle de la potence 24 et selon une même direction. Le deuxième tronçon 28a est attenant à la portion 25 de la paroi 13. Cette portion 25 est reliée à la paroi principale 11 par un troisième tronçon 26 de la paroi 13, qui est incliné sur la paroi 11 pour former avec elle un angle obtus. Le troisième tronçon 26 est donc dirigé sensiblement vers l'axe du cylindre 3.

On observera que les moyens d'accrochage mâle et femelle 2, 3 sont d'un type tel que deux lames voisines assemblées l'une à l'autre par ces moyens d'accrochage coopérant l'un à l'autre peuvent pivoter de façon relative l'une par rapport à l'autre autour de l'axe commun des moyens d'accrochage 2, 3 sans possibilité de coulissement relatif l'une par rapport à l'autre le long d'un axe orthogonal à l'axe commun des moyens d'accrochage 2, 3.

Deux lames voisines peuvent se trouver l'une par rapport à l'autre dans deux positions extrêmes.

Dans la position dite fermée des lames (figure 6), deux lames voisines ont leurs deux parois 10 coplanaires et adjacentes. La partie visible des lames est alors formée par les parois principales 10 et, plus particulièrement, leurs faces extérieures. La partie visible comprend aussi les bords des parois 13, 14 immédiatement adjacents aux parois 10. Cette position des lames correspond notamment à l'état fermé du rideau ou à la portion de rideau à l'état fermé.

Dans la position dite ouverte des lames (figure 7), deux lames voisines ont leurs deux parois 10 inclinées l'une par rapport à l'autre. Cette position correspond à la ou aux portions enroulées du rideau.

Les portions enroulées du rideau donc les lames correspondantes sont, dans le meuble réalisé, invisibles ou quasiment invisibles.

Les lames décrites sont destinées à être assemblées par coopération des moyens mâle et femelle 2, 3 pour former un rideau 50, mobile. Ce rideau présente les lames avec leur axe longitudinal horizontal (cas de figure) ou vertical (non représenté). Le rideau 50 est destiné à fermer l'ouverture 51 du meuble 52. A cet effet, il est prévu des glissières 53. Ces glissières 53 définissent une partie, dans l'ouverture 51, où les lames assurent la fermeture et sont en position fermée. Un coude 54 des glissières est masqué par une partie 55 du meuble. Les glissières 53 comportent aussi une partie, masquée, située sous la partie 55 située à proximité d'un rouleau d'enroulement 56. Sur le coude 54 et le rouleau 56, les lames sont en position ouverte. Mais elles sont alors invisibles.

La paroi 10, et éventuellement le bras 23, est (sont) réalisé(s) dans un premier matériau, tandis que le reste de la lame, y compris les moyens d'accrochage 2, 3, est réalisé dans un autre matériau.

En outre, on peut prévoir un léger débordement dudit premier matériau au-delà de la partie visible à

l'état ouvert afin d'éviter toute démarcation visible des deux matériaux.

On peut ainsi réserver un matériau noble à la partie visible de la lame en position fermée, à laquelle il est nécessaire de donner un fini de grande qualité. Cette partie peut être de la couleur voulue.

Le reste de la lame demeurant non visible y compris dans le meuble réalisé est quant à lui, fabriqué dans un matériau moins noble, donc plus économique. Cette partie peut être, le cas échéant, d'une couleur neutre.

Afin de respecter l'environnement, on peut utiliser pour le reste de la lame des matières plastiques de récupération.

Les deux matériaux constituant respectivement la partie visible et la partie non-visible de la lame sont coextrudés dans une filière pour réaliser la lame en une seule opération.

Sur le dessin, les deux matériaux sont séparés par des traits interrompus 4, 5, 6 localisés comme représenté.

Suivant le mode de réalisation à la figure 1, le matériau noble est utilisé pour réaliser la partie visible dans toute son épaisseur.

Il est bien entendu possible de réduire encore les quantités de matériau noble utilisées en ne formant dans ce matériau noble qu'une pellicule plus ou moins épaisse sur la face externe de la partie visible de la lame.

La figure 2 représente une lame comportant deux modules 1a, 1b, chacun de section droite transversale trapézoïdale ou pseudo trapézoïdale et de dimensions générales sensiblement identiques.

Chacun de ces modules 1a, 1b comprend deux parois principales 10, 11 sensiblement planes, formant respectivement la grande base et la petite base de la section trapézoïdale.

Ces parois principales 10, 11 sont limitées par deux parois transversales 13a, 13b et 14a, 14b qui sont formées chacune de deux tronçons, à savoir un premier tronçon, court, attenant et sensiblement perpendiculaire à la grande base 10, et un second tronçon, plus long, attenant au premier et à la petite base 11 tout en formant avec elle un angle obtus.

A l'endroit de la jonction entre le premier et le second tronçons, les parois transversales 13a et 13b des modules 1a et 1b comprennent une rainure 12a, 12b destinée à recevoir une nervure 15a, 15b en saillie de forme complémentaire située à l'endroit de la jonction entre le premier et le second tronçon des parois transversales 14a et 14b.

Les modules 1a, 1b sont reliés par leurs parois transversales, respectivement 14a, 13b, par une bande de liaison souple et inextensible 41 reliant les angles formés par la paroi transversale 14a et la petite base 11 du module 1a d'une part, et la paroi transversale 13b et la petite base 11 du module 1b d'autre part.

La bande 41 est de longueur sensiblement égale à la différence entre la longueur de la grande base 10 et celle de la petite base 11 du module 1a, 1b, correspondant à l'écartement entre les parois 13b, 14a..

En outre, dans la position fermée des lames, les grandes bases 10 des deux modules 1a, 1b sont en appui l'une contre l'autre par un de leur bord du fait d'une part, de la forme particulière des parois transversales 14a et 13b et d'autre part, de l'encastrement des nervure 15a et rainure 12b des parois 14a et 13b.

Les parois 13a et 14b des modules 1a et 1b opposées aux parois 14a et 13b reliées par la bande 41, correspondent aux parois transversales de la lame 1. De plus, les parois 10 des modules 1a, 1b et leur face extérieure sont la partie visible de la lame dans le meuble.

Chacune des parois transversales 13a, 14b de la lame comporte un moyen d'accrochage, respectivement femelle 32 et mâle 22.

Le moyen d'accrochage mâle 22 comprend au moins une portion de cylindre d'axe parallèle à l'axe du module 1b, c'est-à-dire perpendiculairement au plan du dessin. Cette portion de cylindre 22 est reliée à la paroi transversale 14b à l'angle de la petite base 11 du module 1b par une bande de liaison souple et inextensible 42 prolongeant la petite base 11.

Le moyen d'accrochage femelle 32 comprend un cylindre ouvert, de forme sensiblement complémentaire à celle de la portion de cylindre 22, et dont l'ouverture est dirigée dans l'angle de la petite base 11 du module 1b et de la paroi transversale 13a. Cette ouverture est inclinée par rapport à la petite base 11.

Comme indiqué par les traits interrompus 7 et 8 à la figure 2, la lame peut également être fabriquée en utilisant deux matières plastiques différentes, l'une noble pour la partie visible et l'autre moins noble et/ou de couleur différente pour la partie non visible. Et ce en référence à la lame en position fermée.

Dans le cas de la figure 2, dans la position fermée des lames, la partie visible correspond aux deux parois principales 10, c'est-à-dire aux deux grandes bases, des deux modules 1a, 1b adjacents.

On peut prévoir également un léger débordement du matériau noble sur les parois transversales 13a, 14a et 13b, 14b des deux modules 1a, 1b jusqu'aux rainures 12a, 12b comprises.

La figure 3 représente une variante de réalisation de l'invention formée d'une lame comportant un seul module 1c de section transversale sensiblement identique à celle des modules 1a, 1b de la figure 2.

Sur ses parois transversales 13c, 14c, qui correspondent à celles de la lame 1, ce module 1c comporte respectivement une rainure 12 et un moyen d'accrochage femelle 32; et une nervure 15 et un moyen d'accrochage mâle 22. Les rainure 12 et nervure 15 sont de formes complémentaires et sont situées sensiblement aux mêmes endroits que pour les modules 1a, 1b de la figure 2. Il en est de même et respective-

ment pour les moyens d'accrochage femelle 32 et mâle 22.

Les traits interrompus 9 et 19 indiquent les séparations entre les deux matières plastiques coextrudées.

Dans la position fermée des lames, la partie visible correspond à la paroi principale 10.

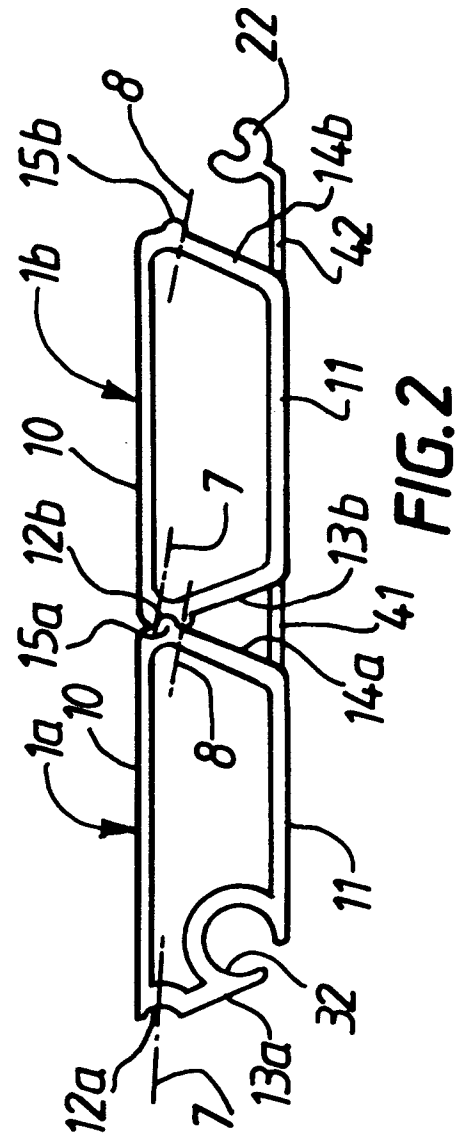
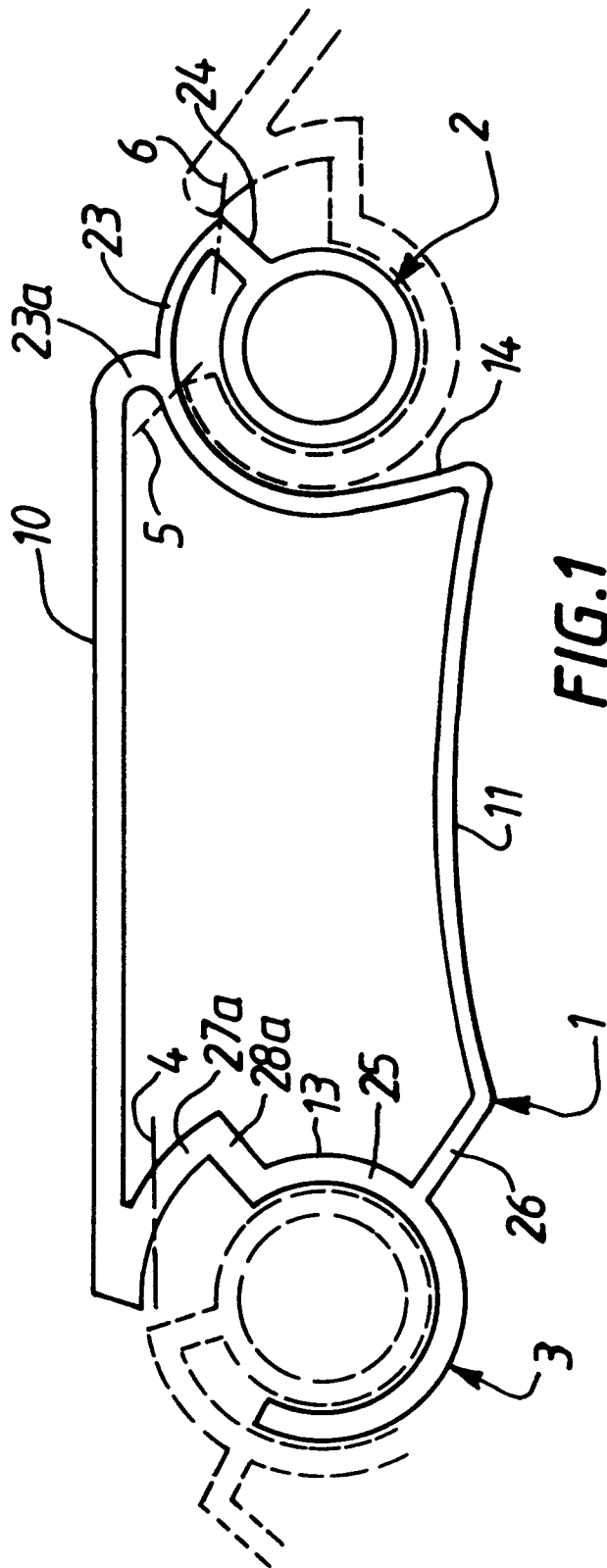
## Revendications

1. Lame profilée pour fermeture à rideau pour meuble ou analogue du type en matière plastique extrudée, comportant au moins un module (1) à section droite transversale polygonale fermée, ledit module comportant deux parois principales (10, 11) et deux parois transversales (13, 13a, 13b, 14, 14a, 14b) auxquelles sont associés des moyens d'accrochage, respectivement mâle (2, 22) et femelle (3, 32), deux moyens d'accrochage mâle et femelle de deux lames voisines pouvant coopérer à rotation relative l'un par rapport à l'autre de manière que les deux lames puissent se trouver dans deux positions extrêmes respectivement une position fermée où seulement l'une de leurs parois soit leur paroi principale (10) est destinée à être visible lorsque le rideau est à l'état fermé ou pour la partie fermée du rideau tout en étant adjacente aux parois principales (10) correspondantes des lames adjacentes et une position ouverte caractérisée par le fait que la lame est réalisée par coextrusion de deux matières plastiques différentes, la première matière plastique concernant la partie visible de la lame en position ouverte, tandis que la seconde matière plastique concerne le reste de la lame.
2. Lame selon la revendication 1, caractérisée en ce que la partie de la lame réalisée avec la première matière plastique est essentiellement constituée de la paroi principale visible (10) et les amorces attenantes des parois transversales (13, 13a, 13b, 14, 14a, 14b).
3. Lame selon la revendication 1, caractérisée en ce que la partie de la lame réalisée avec la première matière plastique comprend la paroi principale visible (10) et au moins les parties attenantes visibles en position fermée.
4. Lame selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisée en ce que ledit premier matériau concerne toute l'épaisseur de la partie visible de la lame en position fermée.
5. Lame selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisée en ce que la première matière plastique constitue une partie seulement de

l'épaisseur de la partie visible de la lame à savoir celle tournée vers l'extérieur.

verture (51) sont en position fermée et celles situées en dehors de l'ouverture et invisibles en position ouverte ou fermée.

- |     |   |                      |
|-----|---|----------------------|
| 6.  | Lame selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisée en ce que la première matière plastique est en matériau noble et la seconde matière plastique est en matériau économique, notamment de récupération.   | 5                    |
| 7.  | Lame selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisée en ce que le moyen d'accrochage mâle (2) comprend un cylindre relié rigidement à une paroi transversale (14) sensiblement vers le bord de la paroi principale (10), par un bras (23) incurvé prolongeant la paroi (14), un décrochement (23a) la séparant, une potence (24) étant attenante au bras à l'opposé du décrochement (23a), un espace libre semi annulaire existant entre le cylindre (2) et la paroi (14) ainsi que le bras (23); le moyen d'accrochage femelle (3) comprend un secteur de cylindre ouvert de forme sensiblement complémentaire à celle de l'espace libre semi annulaire; la paroi principale (10), le décrochement (23a), le bras (23) et au moins l'amorce de la paroi (13) étant réalisés au moins pour leur face visible tournée vers l'extérieur dans la première matière plastique noble. | 10<br>15<br>20<br>25 |
| 8.  | Lame selon la revendication 7, caractérisée en ce que au moins la paroi principale (11), la paroi transversale (14), la potence (24), le cylindre (2), une partie substantielle de la paroi transversale (13), et le secteur de cylindre ouvert du moyen femelle (3) sont réalisées dans la seconde matière plastique économique, notamment de récupération.  | 30<br>35             |
| 9.  | Lame selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisée en ce que elle comporte un ou plusieurs modules (1, 1a, 1b) chacun de section droite transversale trapézoïdale et une ou plusieurs bandes de liaison (41) de deux modules (1a, 1b) voisins; les moyens d'accrochage mâle comprennent un cylindre (22) relié à une paroi transversale par une bande de liaison (42); les moyens d'accrochage femelle comprennent un cylindre (32); la ou les parois principales (10) étant réalisées en matériau noble au moins pour leur partie visible en position fermée, de même que au moins les amorces des parois transversales tandis que le reste de la lame est réalisé en un matériau économique, notamment recyclé.   | 40<br>45<br>50       |
| 10. | Meuble comportant une ouverture (51) destinée à être fermée par un rideau (50), mobile, formé par les lames selon l'une quelconque des revendications 1 à 9 assemblées entre elles, caractérisé par le fait que les lames se trouvant dans l'ou-  | 55                   |



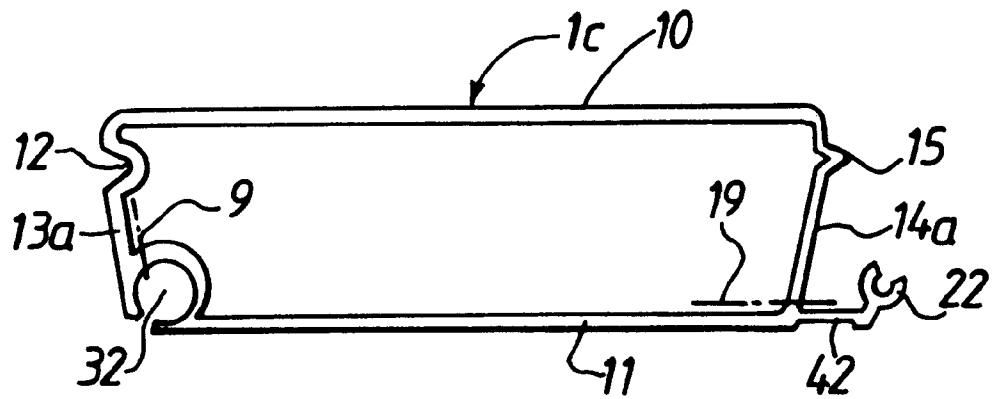


FIG. 3

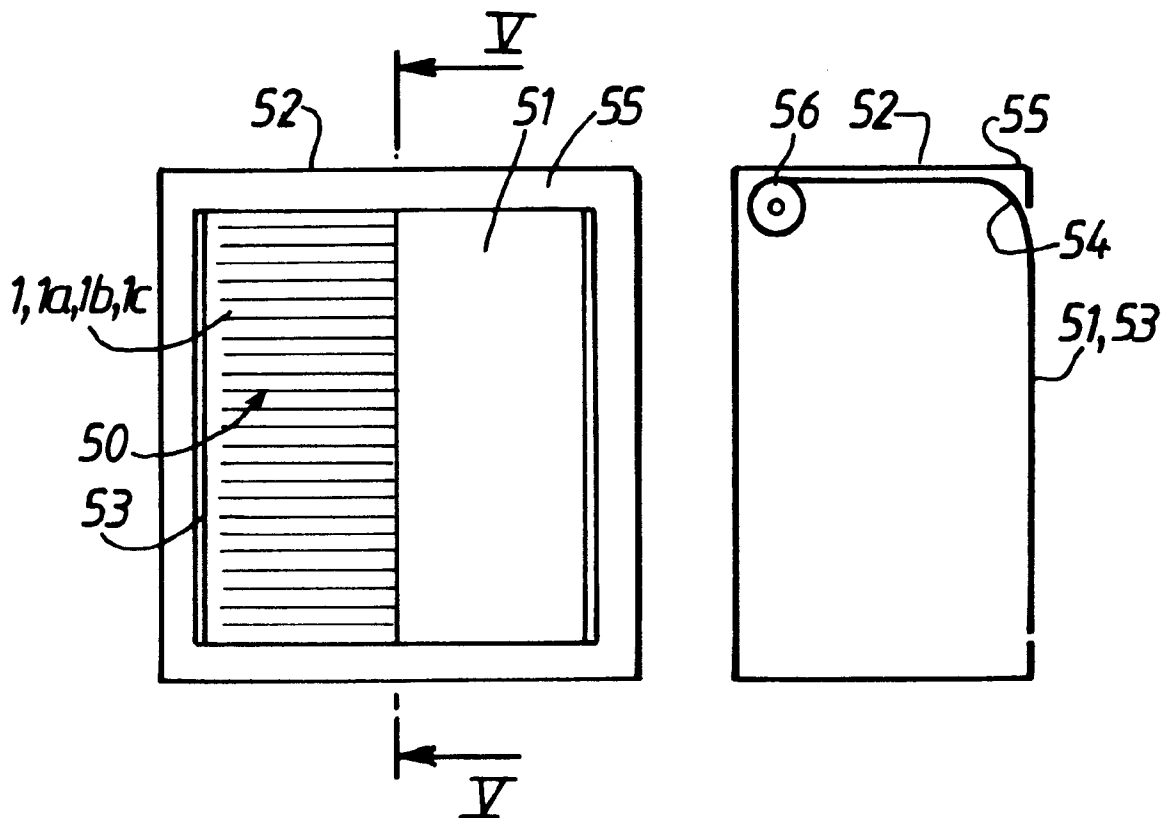


FIG. 4

FIG. 5



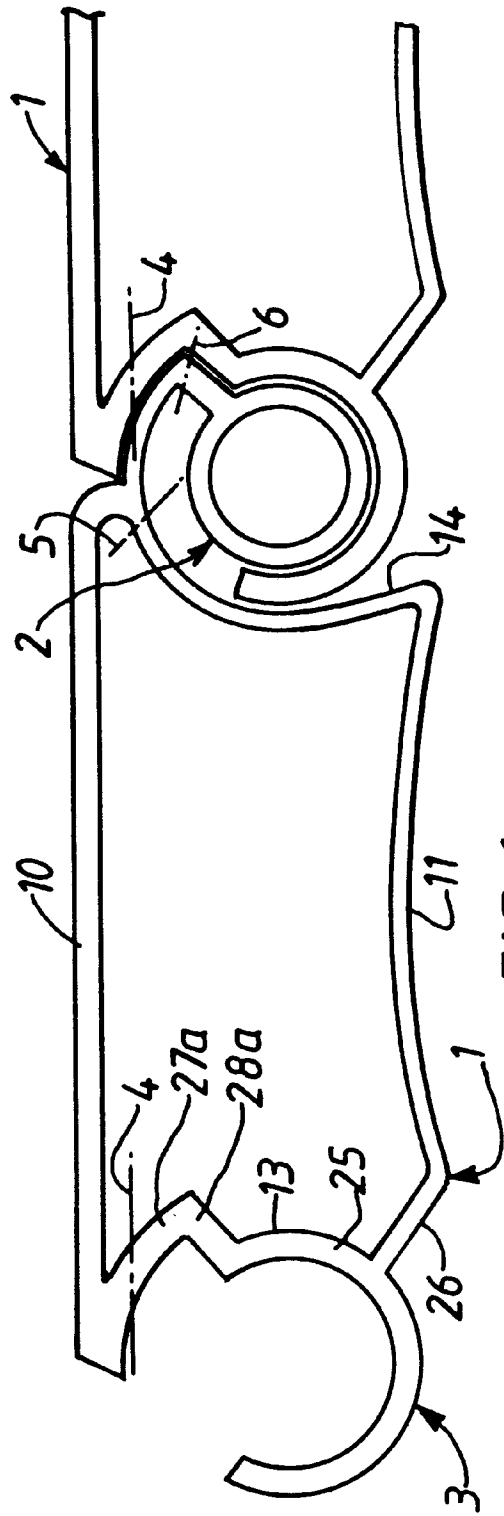


FIG. 6

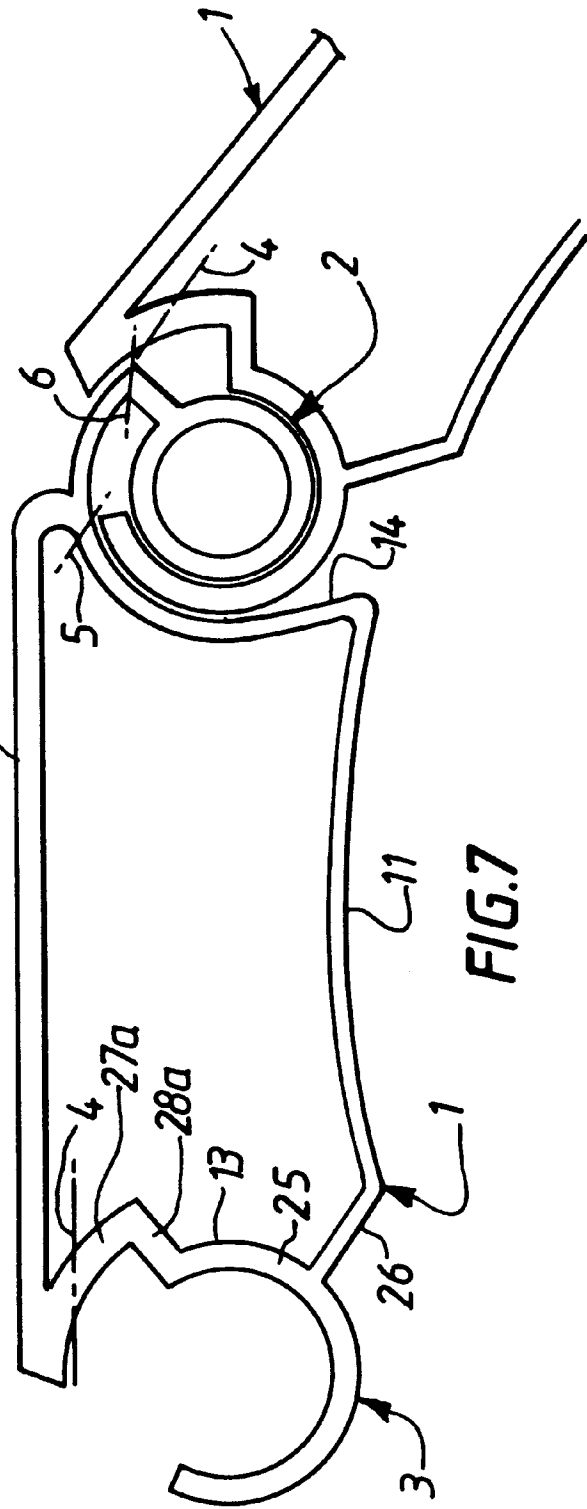


FIG. 7



Office européen  
des brevets

# RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande  
EP 95 40 0381

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.6)
D,X Y	DE-A-30 44 949 (G. ALMER) * page 18; figure 2 * ---	1-4,6 10	E06B9/15 E04H4/10 E06B9/11
D,X Y	DE-A-41 01 727 (H.H. HELGE) * colonne 1, ligne 64 - ligne 68; figure * ---	1-3,5,6 7-9	
Y	FR-A-2 582 715 (J. LEGEAIS) * page 3, ligne 3 - ligne 34; figure * ---	7-9	
Y	EP-A-0 558 390 (J. LEGEAIS) * colonne 6, ligne 36 - ligne 52; figure 5 *	9	
Y	FR-A-2 683 584 (ETS. A. BONDET) * abrégé; figure 3 * -----	10	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.6)
			E06B E04H
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 31 Mai 1995	Examineur Verveer, D
<p><b>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</b></p> <p>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</p> <p>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 ..... &amp; : membre de la même famille, document correspondant</p>			

EPO FORM 1503 01.82 (P/MC92)