



(19)

Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 0 796 974 A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:
24.09.1997 Bulletin 1997/39

(51) Int Cl. 6: E06B 7/082

(21) Numéro de dépôt: 97480010.4

(22) Date de dépôt: 12.03.1997

(84) Etats contractants désignés:
BE ES FR MC

(72) Inventeur: Mor, Luigi
Marmentino Brescia (IT)

(30) Priorité: 18.03.1996 IT BS960019

(74) Mandataire: Hautier, Jean-Louis
Cabinet Hautier
Office Méditerranéen de Brevets
d'Invention et de Marques
24 rue Masséna
06000 Nice (FR)

(71) Demandeur: Profiles Aciers et Alliages Légers
Scaramozzino Frères P.A.A.L.
06300 Nice (FR)

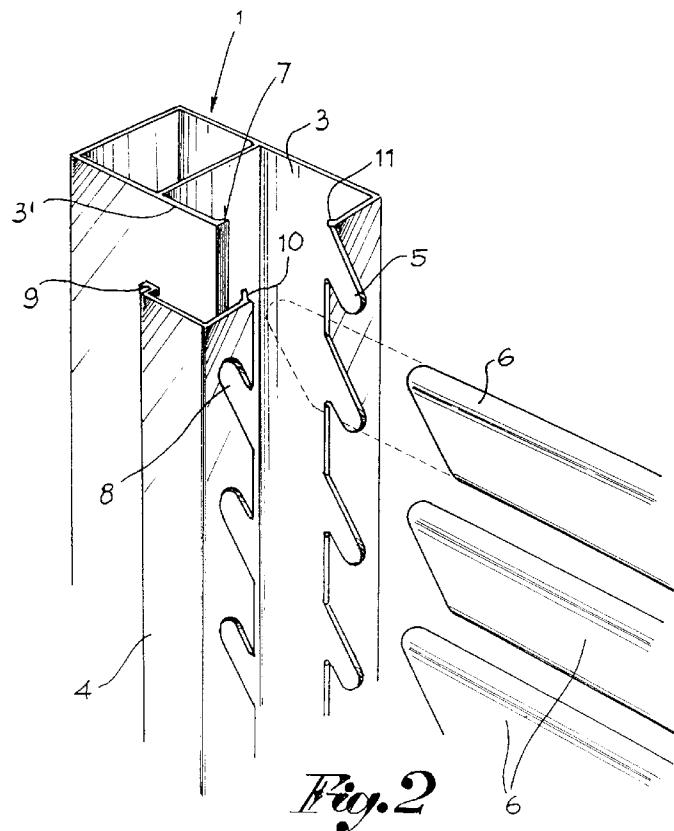
(54) Structure et méthode d'assemblage de persienne en profilés métalliques

(57) Structure d'assemblage d'une persienne, constituée de montants et traverses formant un cadre où sont mises en place au moins deux lames.

Chaque montant (1) est constitué de deux profilés (3 et 4), chaque profilé (3 ou 4) comportant au moins

deux usinages demi-ouverts (5 et 8), chaque usinage (5) du premier profilé (3) coopérant avec un usinage (8) du second profilé (4) pour créer un espace où est mis en place l'extrémité d'une des lames (6).

Application préférentielle à la réalisation de persiennes métalliques.



EP 0 796 974 A1

Description

La présente invention concerne une méthode pour la construction et l'assemblage de menuiserie que l'on appelle "persienne".

Les menuiseries connues jusqu'à présent sont constituées habituellement d'un châssis généralement quadrilatéral, dans lequel les montants verticaux serrent plusieurs lames parallèles, qui sont inclinées et logées dans des encoches usinées sur les montants mêmes.

Cette méthode traditionnelle de construction prévoit que les lames viennent se loger, avant le blocage des éléments constituant le châssis, ce qui à terme pose des problèmes au niveau des temps de fabrication et d'installation.

L'objet de la présente invention est de prévoir une nouvelle structure et une nouvelle méthode de construction et d'assemblage des persiennes, qui sont réalisées avec des profilés métalliques qui allient en même temps rapidité et simplicité des temps de montage, mais aussi facilitent l'assemblage sur le lieu de pose.

L'invention concerne une structure d'assemblage des persiennes aluminium, caractérisée par le fait que chaque montant vertical est constitué d'un premier profilé, doté d'au moins deux usinages demi-ouverts.

L'invention consiste à prévoir un deuxième profilé doté d'au moins deux usinages demi-ouverts.

Le premier profilé présente des nervures ; ces nervures étant aptes à retenir par un agrafage identique sur les mêmes nervures présentes sur le second profilé.

Le montant de la menuiserie est constitué par la suite de la liaison par agrafage du second profilé avec le premier profilé d'où dérive la formation des usinages de maintien des lames.

Chaque montant est constitué de deux profilés, chaque profilé comportant au moins deux usinages demi-ouverts, chaque usinage du premier profilé coopérant avec un usinage du second profilé pour créer un espace où est mis en place l'extrémité d'une des lames.

Chaque profilé comporte des moyens d'agrafage à un profilé complémentaire.

Méthode d'assemblage de menuiserie pour réaliser des persiennes aluminium.

Les dessins ci-joints sont donnés à titre d'exemples indicatifs et non limitatifs. Ils représentent un mode de réalisation préféré selon l'invention. Ils permettront de comprendre aisément l'invention.

La figure 1 représente une persienne finie.

La figure 2 représente en éclaté les différents éléments qui constituent la structure de la persienne.

La figure 3 représente en coupe quelques lames de la persienne mise en place.

La figure 4 est une coupe selon la coupe IV de la figure 3.

La figure 5 représente un éclaté des éléments de base du châssis.

Dans ce dessin figure 5, en 1 est représenté un montant en aluminium constituant un des montants ver-

ticaux de la persienne, indiquée globalement en 2.

Le montant 1 est spécialement prévu avec deux profilés 3 et 4, le premier profilé 3 ayant deux appendices respectivement 3 et 3' figures 2 et 4.

5 L'appendice 3 présente une multitude de demis usinages 5 figure 2 expressément usinés et inclinés pour accueillir les lames 6 de la persienne.

L'élément 4 présente à son tour une multitude de demis usinages 8, ayant la même inclinaison que celles des demis usinages 5.

Il faut rappeler que le second profilé 4 présente deux nervures 9 et 10.

Tout ce qui a été décrit jusqu'à présent se réfère à la structure de la persienne et à ses composants.

15 Au moment de la mise en oeuvre de ces composants, les montants verticaux 1 viennent s'insérer sur les équerres 12, qui s'assemblent aux profilés horizontaux 13, de façon à obtenir un châssis de persienne normal figure 5.

20 A cette étape, les lames 6 seront logées dans les usinages 5, et grâce aux profilés 4 pourvus d'usinages 8, seront bloquées sur le montant 1, dans le logement ainsi obtenu. Ce blocage est réalisé par l'action combinée de l'agrafage des nervures 9 et 10 présentes sur le profilé 4 avec leurs homologues 7 et 11 sur le profilé 1.

25 Cette solution permet d'assembler les différents éléments constituant le cadre de la persienne décrite ci-dessus, de manière à ce que l'installateur muni simplement de profilés et d'équerres 12 puisse procéder à la découpe sur place, même en présence d'irrégularités du support, par exemple non parfaitement d'équerre et sans être obligé de caler le cadre si les côtes prises sont incorrectes.

30 Nous pouvons enfin rappeler qu'il est possible d'apporter une modification aux usinages 5 et 8 qui sera faite à la section des lames constituant la persienne sans pour autant sortir du concept de base.

35 L'axe longitudinal de l'usinage 5 est sensiblement coaxial à l'axe longitudinal de l'usinage 8.

40

Revendications

1. Structure d'assemblage des persiennes aluminium, 45 caractérisée par le fait que chaque montant vertical (1) est constitué d'un premier profilé (3), doté d'au moins deux usinages demi-ouverts (5).

50 2. Structure, selon la revendication 1, caractérisée par le fait de prévoir un deuxième profilé (4) doté d'au moins deux usinages demi-ouverts (8).

55 3. Structure, selon l'une quelconque des revendications 1 ou 2, caractérisée par le fait que le premier profilé (3) présente des nervures (7) et (11); ces nervures étant aptes à retenir par un agrafage identique sur les mêmes nervures

(9) et (10) présentes sur le second profilé (4).

4. Structure, selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisée par le fait
que le montant de la menuiserie est constitué 5
par la suite de la liaison par agrafage du second
profilé (4) avec le premier profilé (3) d'où dérive la
formation des usinages (5 et 8) de maintien des la-
mes (6). 10
5. Structure d'assemblage d'une persienne, selon
l'une quelconque des revendications 1 à 4, constituée de montants et traverses formant un cadre où
sont mises en place au moins deux lames, caractérisée par le fait 15
que chaque montant (1) est constitué de deux profilés (3 et 4), chaque profilé (3 ou 4) comportant au moins deux usinages demi-ouverts (5 et 8), chaque usinage (5) du premier profilé (3) coopérant 20
avec un usinage (8) du second profilé (4) pour créer un espace où est mis en place l'extrémité d'une des lames (6). 25
6. Structure, selon la revendication 5, caractérisée par
le fait
que chaque profilé (3 ou 4) comporte des moyens d'agrafage (7 et 11 ou 9 et 10) à un profilé complémentaire (4 ou 3). 30

7. Méthode d'assemblage de menuiserie pour réaliser despersiennes aluminium selon l'une quelconque des revendications 1 à 6 .

35

40

45

50

55

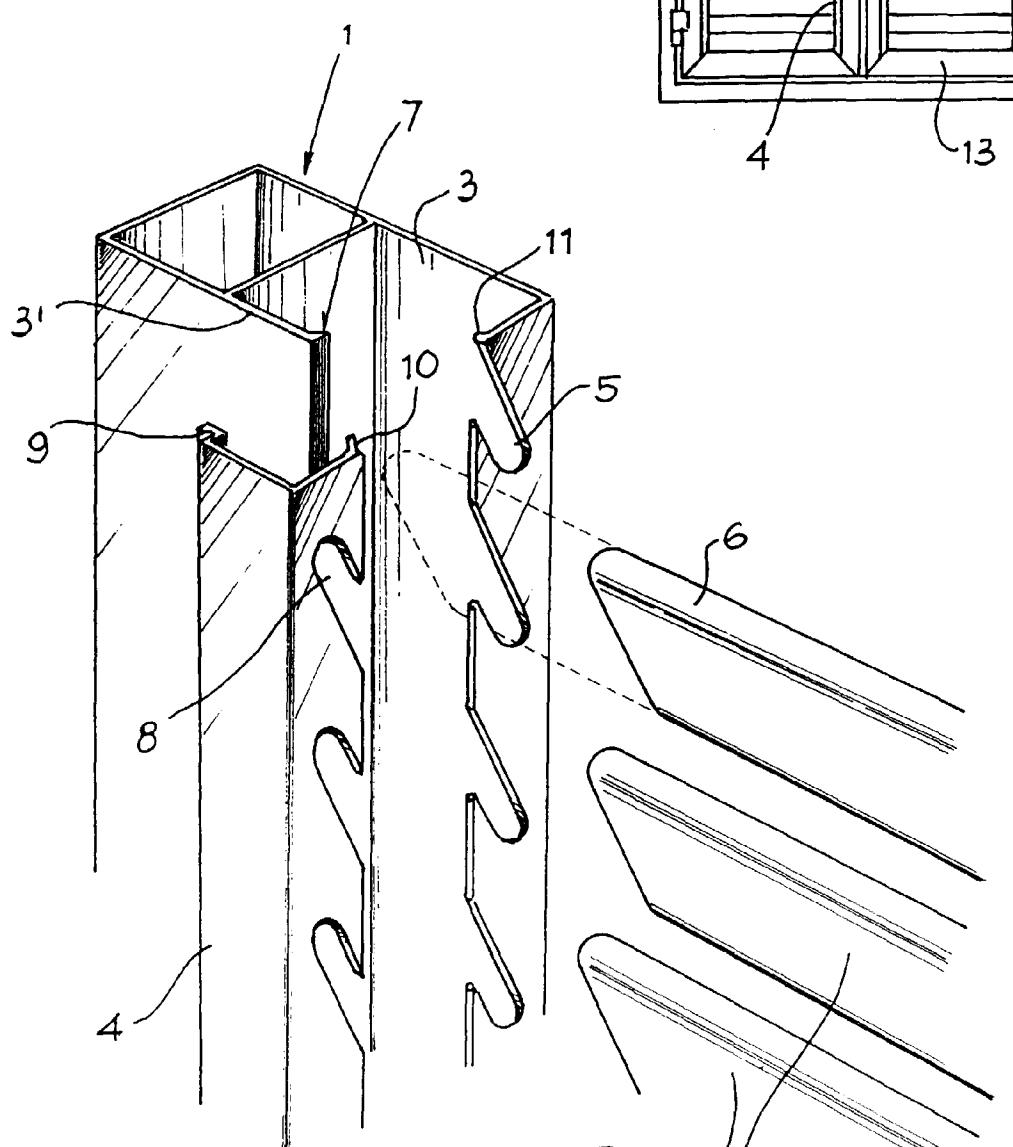
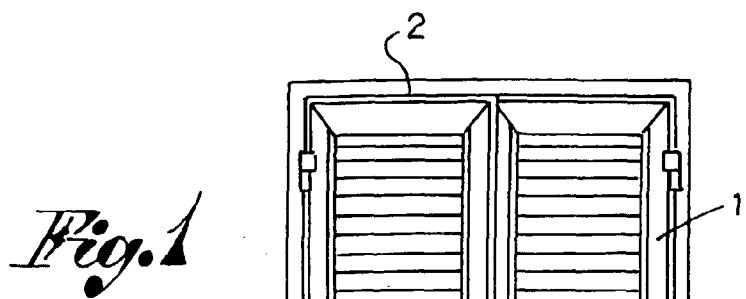


Fig. 2

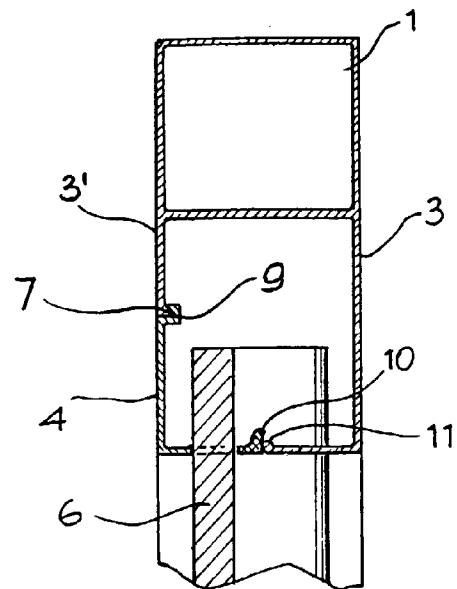


Fig. 4

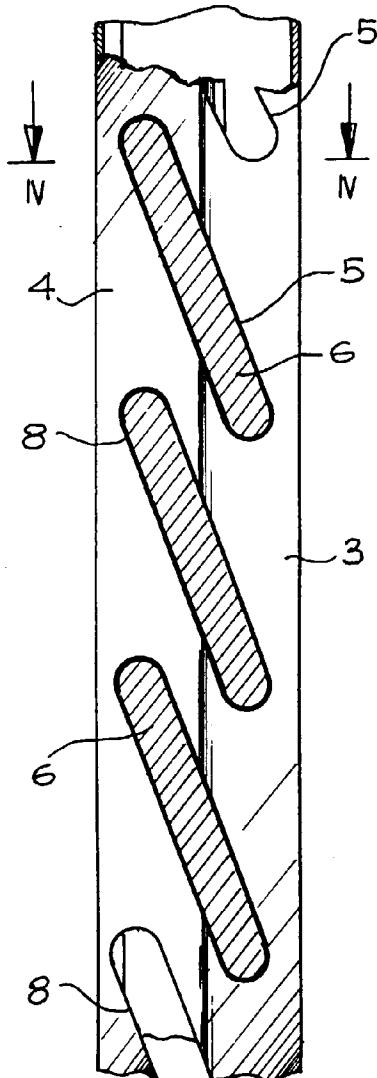


Fig. 3

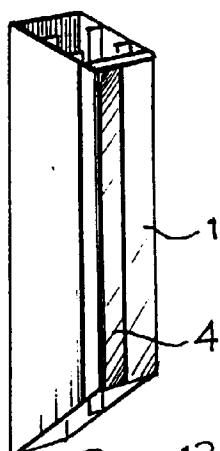
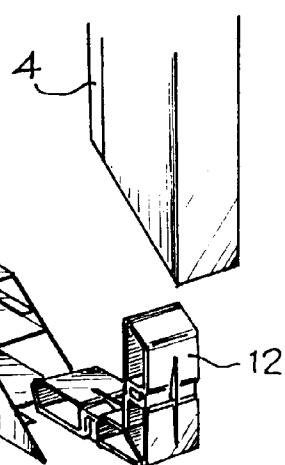


Fig. 5





Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande
EP 97 48 0010

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)						
X	FR 2 208 042 A (ARPON BASARTE) 21 Juin 1974 * page 2, ligne 26 - ligne 27 * Y * page 3, ligne 6 - ligne 14; figures * ---	1,7 2	E06B7/082						
Y A	GB 345 643 A (LIGHTALLOYS) 23 Avril 1931 * page 2, ligne 107 - ligne 113; figure 7 * ---	2 1							
X	NL 8 802 197 A (WEN PING WANG) 2 Avril 1990 * figures 1,2,4 * -----	1,2							
DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.6)									
E06B F24F									
<p>Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">Lieu de la recherche</td> <td style="width: 33%;">Date d'achèvement de la recherche</td> <td style="width: 33%;">Examinateur</td> </tr> <tr> <td>LA HAYE</td> <td>26 Juin 1997</td> <td>Fordham, A</td> </tr> </table> <p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</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 & : membre de la même famille, document correspondant</p>				Lieu de la recherche	Date d'achèvement de la recherche	Examinateur	LA HAYE	26 Juin 1997	Fordham, A
Lieu de la recherche	Date d'achèvement de la recherche	Examinateur							
LA HAYE	26 Juin 1997	Fordham, A							