



(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
22.03.2000 Bulletin 2000/12

(51) Int Cl.7: **G09F 1/04, G09F 23/06**

(21) Numéro de dépôt: **99490029.8**

(22) Date de dépôt: **17.09.1999**

(84) Etats contractants désignés:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**
Etats d'extension désignés:
AL LT LV MK RO SI

(72) Inventeur: **Vanbraekel, Alexandre**
83440 St. Paul en Foret (FR)

(74) Mandataire: **Duthoit, Michel**
Bureau Duthoit Legros Associés
19, Square Dutilleul
BP 105
59027 Lille Cédex (FR)

(30) Priorité: **17.09.1998 FR 9811766**

(71) Demandeur: **Vanbraekel, Alexandre**
83440 St. Paul en Foret (FR)

(54) **Support graphique et/ou textuel, par exemple publicitaire, notamment sous-bock, sous-verre et/ou similaires, et procédé pour la fabrication d'un tel support.**

(57) L'invention concerne un support graphique et/ou textile, par exemple publicitaire, notamment sous-bock, sous-verre ou autre, constitué de deux feuilles de matière (1, 2), au moins partiellement superposées et distinctes.

Selon l'invention :

- au moins l'une desdites feuilles (1, 2) présente au moins une ligne de découpe (3, 4),

- la ou chaque dite ligne de découpe (3, 4) est associée à au moins une ligne de pliage (5, 6 respectivement 7, 8) prévue sur l'autre dite feuille pour définir un volet rabattable (9, 10, 11, 12), par ligne de pliage (5, 6, 7, 8),
- lesdites feuilles (1, 2) sont assujetties l'une à l'autre au moins au niveau du ou desdits volets (9, 10, 11, 12).

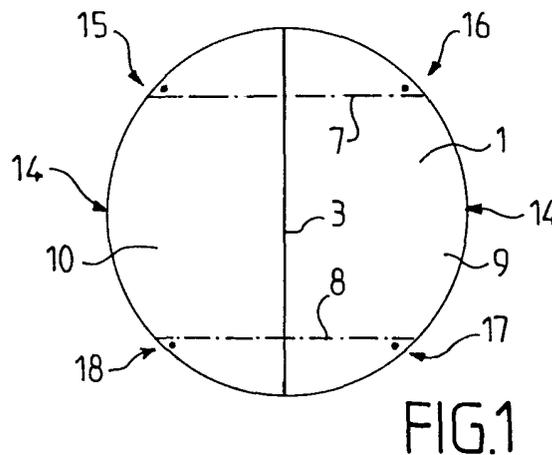
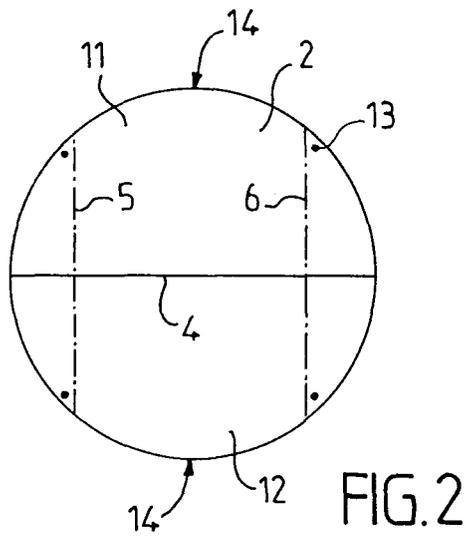


FIG.1



Description

[0001] L'invention concerne un support graphique et/ou textuel, par exemple publicitaire, ainsi qu'un procédé pour la fabrication d'un tel support.

[0002] Bien que plus particulièrement prévue pour constituer des sous-bocks, sous-verres et/ou similaires, elle pourra également être utilisée pour constituer tout autre type d'articles destinés à supporter du texte et/ou des images.

[0003] Actuellement, on connaît de nombreux sous-bocks, sous-verres et/ou similaires, constitués d'un disque de carton décoré sur sa face supérieure. Il porte, par exemple, la marque de la boisson servie.

[0004] Sur de tels articles, la face inférieure peut également être utilisée pour faire apparaître un décor. Néanmoins, la place disponible à cette fin reste limitée aux deux faces du disque.

[0005] Le but de la présente invention est de proposer un support graphique et/ou textuel, par exemple publicitaire, qui pallie les inconvénients précités et offre une surface visible accessible qui soit agrandie.

[0006] Un autre but de la présente invention est de proposer un support graphique et/ou textuel, par exemple publicitaire, dont la manipulation offre un aspect ludique.

[0007] Un autre but de la présente invention est de proposer un procédé de fabrication d'un support graphique et/ou textuel, par exemple publicitaire, qui permette d'obtenir des cadences élevées tout en limitant le taux de rebut.

[0008] D'autres buts et avantages de l'invention apparaîtront au cours de la description qui va suivre qui n'est donnée qu'à titre indicatif et qui n'a pas pour but de la limiter.

[0009] L'invention concerne tout d'abord un support graphique et/ou textuel, par exemple publicitaire, notamment sous-boc, sous-verre ou autre, constitué de deux feuilles de matière, au moins partiellement superposées et distinctes, caractérisé par le fait que :

- au moins l'une desdites feuilles présente une ligne de découpe,
- la ou chaque dite ligne de découpe est associée à au moins une ligne de pliage, prévue sur l'autre dite feuille, pour définir un volet rabattable, par ligne de pliage,
- lesdites feuilles sont assujetties l'une à l'autre au moins au niveau du ou desdits volets.

[0010] L'invention concerne également un procédé pour la fabrication du support décrit plus haut dans lequel :

- on prévoit un flanc constitué de ladite matière,
- on réalise lesdites lignes de découpe et de pliage sur ledit flanc, la où les lignes de pliage associées à une ligne de découpe donnée et ladite ligne de

découpe donnée étant prévue en correspondance dans deux zones distinctes dudit flanc,

- on plie ledit flanc pour faire correspondre la ou lesdites lignes de pliage et la ou lesdites lignes de découpes associées,
- on découpe ledit support dans ledit flanc après ou avant de fixer lesdites deux feuilles l'une contre l'autre.

[0011] L'invention sera mieux comprise à la lecture de la description suivante, accompagnée des dessins en annexe qui en font partie intégrante et parmi lesquels :

- la figure 1 décrit, en vue de face, un exemple de réalisation du support conforme à l'invention, dans un premier état,
- la figure 2 est une vue de dos d'après la figure 1,
- la figure 3 reprend la figure 1, le support étant dans un second état,
- la figure 4 reprend la figure 1, le support étant dans un troisième état,
- la figure 5 reprend la figure 1, le support étant dans un quatrième état,
- la figure 6 reprend la figure 1, le support étant dans un cinquième état,
- les figures 7a à 7d illustrent, en perspective, différentes étapes d'un exemple de mise en oeuvre du procédé de fabrication conforme à l'invention.

[0012] L'invention concerne tout d'abord un support graphique et/ou textuel, par exemple publicitaire.

[0013] Bien que plus particulièrement prévue pour constituer des sous-bocks, sous-verres et/ou similaires, elle pourra également être utilisée pour définir tout autre type d'articles destinés à supporter du texte et/ou des images.

[0014] Comme il apparaît aux figures 1 à 6, le support conforme à l'invention est constitué de deux feuilles de matière 1, 2, au moins partiellement superposées et distinctes. Il s'agit, notamment, de papier pulpe, éventuellement glacé en surface.

[0015] Selon l'invention, l'une au moins desdites feuilles présente au moins une ligne de découpe 3, 4, schématisée par un trait continu sur les figures. la ou chaque dite ligne de découpe étant associée à au moins une ligne de pliage, repérée respectivement 5, 6 et 7, 8, schématisée par un trait mixte sur les figures, prévue sur l'autre dite feuille, par exemple sensiblement parallèlement.

[0016] On définit ainsi un volet rabattable 9, 10, 11, 12 par ligne de pliage 5, 6, 7, 8, lesdites feuilles 1, 2 étant assujetties l'une à l'autre au moins au niveau du ou desdits volets 9, 10, 11, 12.

[0017] A titre d'exemple, dans le cas illustré, on observe une ligne de découpe 3 sur la feuille 1 et au moins une ligne de pliage associée 5 pour définir le volet 9.

[0018] A l'état replié, chaque volet est en position fermée et les faces extérieures desdites feuilles 1, 2 sont

visibles. A l'état déplié, le ou lesdits volets sont ouverts et les faces repérées par des hachures, desdites feuilles 1, 2 se trouvant en vis-à-vis en position fermée apparaissent alors, au moins partiellement. On peut ainsi bénéficier d'un support présentant un grand nombre de configurations différentes et multipliant les possibilités de décor.

[0019] Lesdites feuilles 1, 2 sont assujetties l'une à l'autre, par exemple, localement, notamment par des points de colle 13.

[0020] Pour tous les volets 9, 10, 11, 12, ou une partie d'entre eux, la ligne de pliage 5, 6, 7, 8, dudit volet est plus proche du bord 14 du volet le plus éloigné de la ligne de découpe 3, 4 associée que de cette dernière.

[0021] La ou lesdites lignes de pliage se trouvent ainsi au niveau de la moitié du volet correspondant qui est opposée à la ligne de découpe associée.

[0022] Plus précisément, dans le cas illustré, la ou lesdites lignes de pliage sont tangentes ou se trouvent au-delà d'un cercle fictif de même centre que le disque constituant le support et de rayon égal à la moitié du rayon dudit disque.

[0023] On évite ainsi, dans le cas d'utilisation de volets de part et d'autre d'une même ligne de découpe que ceux-ci ne se chevauchent lorsqu'ils sont rabattus.

[0024] En effet, unedite ligne de découpe 3, dite première, pourra être prévue sur l'une 1 desdites feuilles, dite première, et l'autre 2 desdites feuilles, dite seconde, pourra alors présenter deux lignes de pliage 5, 6 associées à ladite première ligne de découpe 3, de part et d'autre de cette dernière.

[0025] Ladite seconde feuille 2 pourra également présenter unedite ligne de découpe 4, dite seconde, sécante à ladite première ligne de découpe 3 et associée à au moins unedite ligne de pliage 7, 8 sur la première feuille 1.

[0026] Selon le mode de réalisation illustré, ladite première feuille 1 présente en fait deuxdites lignes de pliage 7, 8 associées à ladite seconde ligne de découpe 4.

[0027] Lesdites feuilles 1, 2 sont assujetties, par exemple, au niveau de zones de chevauchement 15, 16, 17, 18 des volets 9, 10, 11, 12.

[0028] Lesdites première 3 et seconde 4 lignes de découpe sont, notamment, orthogonales.

[0029] Lesdites deux lignes de pliage 5, 6, 7, 8 sont prévues, par exemple, symétriques par rapport à ladite ligne de découpe associée 3, 4.

[0030] Ledit support présente, notamment, une forme à axe de symétrie, là où lesdites lignes de découpe 3, 4 étant prévues au niveau d'undit axe de symétrie. Il s'agit, par exemple, d'une forme carrée, ronde, elliptique ou autre.

[0031] Lesdites feuilles 1, 2 sont éventuellement de même forme, de même dimension et/ou totalement superposées.

[0032] Dans le cas illustré, comme déjà évoqué, ledit support est prévu rond. Unedite ligne de découpe 3, 4

est située diamétralement sur chacune desdites feuilles, respectivement 1, 2.

[0033] Deuxdites lignes de pliage 5, 6, respectivement 7, 8, sont prévues symétriquement de part et d'autre de chaque ligne de découpe 3, 4 sur la feuille opposée.

[0034] On définit ainsi quatre volets 9, 10, 11, 12 correspondant à chacune des lignes de pliage 5, 6, 7, 8. Lesdits volets 9, 10 sont opposés et parallèles ainsi que lesdits volets 11, 12.

[0035] Lesdites feuilles 1, 2 sont assujetties l'une à l'autre par quatre points de colle, undit point de colle étant situé au niveau de chacune des zones de chevauchement 15, 16, 17, 18 desdits volets.

[0036] Le support peut ainsi passer d'une forme circulaire en position repliée à une forme sensiblement semblable à celle d'une croix en position totalement dépliée.

[0037] Pour cela, en partant de la position repliée, on rabat tout d'abord à 180° deux volets opposés puis on rabat à 180° les deux autres volets opposés.

[0038] Selon le mode de réalisation illustré, la croix présente un espace résiduel vide au niveau du croisement de ses branches.

[0039] Selon un autre mode de réalisation, l'emplacement des lignes de pliage est prévu apte à permettre un contact tangent des volets après qu'ils aient été rabattus et l'espace résiduel vide au centre de la croix tend vers zéro.

[0040] Les lignes de pliage sont ainsi placées sensiblement à la moitié du rayon du disque défini par ledit support en position replié.

[0041] Un tel mode de réalisation à espace résiduel vide quasiment nul au centre de la croix peut également être envisagé, notamment, pour un support carré.

[0042] Comme illustrée aux figures 7a à 7d, l'invention concerne également un procédé pour la fabrication d'un tel support.

[0043] Selon celui-ci, on prévoit tout d'abord un flanc 19 constitué de la matière définissant lesdites feuilles 1, 2.

[0044] On réalise alors lesdites lignes de découpe 3, 4 et de pliage 5, 6, 7, 8 sur ledit flanc 19, là où les lignes de pliage 5, 6, respectivement 7, 8, associées à une ligne de découpe donnée 3, 4 et ladite ligne de découpe donnée 3, 4 étant prévue en correspondance dans deux zones distinctes 20, 21 dudit flanc 19.

[0045] On plie ledit flanc 19 pour faire correspondre la ou lesdites lignes de pliage 5, 6, respectivement 7, 8, et la ou lesdites lignes de découpes 3, 4 associées et on découpe ledit support dans ledit flanc 19 après ou avant de fixer lesdites deux feuilles 1, 2 l'une contre l'autre.

[0046] Le flanc 19 permet ainsi de jouer un rôle de maintien pendant les opérations et autorise, si désiré, la réalisation de plusieurs supports en parallèle dans le même flanc.

[0047] Comme illustré, on dépose des points de colle

13, par exemple, sur l'une et/ou l'autre desdites zones 20, 21 avant pliage, pour la fixation desdites feuilles 1, 2.

[0048] Lesdites lignes de pliage 5, 6, 7, 8 sont réalisées, par exemple, par perforation. Une telle opération peut également être envisagée entre lesdites deux zones 20, 21 pour faciliter leur pliage.

[0049] La découpe finale du support est réalisée, notamment, à l'emporte-pièce.

[0050] Naturellement, d'autres modes de mise en oeuvre, à la portée de l'homme de l'art, auraient pu être envisagés sans pour autant sortir du cadre de l'invention.

Revendications

1. Support graphique et/ou textuel, par exemple publicitaire, notamment sous-bock, sous-verre ou autre, constitué de deux feuilles de matière (1, 2), au moins partiellement superposées et distinctes, caractérisé par le fait que :
 - au moins l'une desdites feuilles (1, 2) présente au moins une ligne de découpe (3, 4),
 - la ou chaque dite ligne de découpe (3, 4) est associée à au moins une ligne de pliage (5, 6 respectivement 7, 8), prévue sur l'autre dite feuille pour définir un volet rabattable (9, 10, 11, 12), par ligne de pliage,
 - lesdites feuilles (1, 2) sont assujetties l'une à l'autre au moins au niveau du ou desdits volets (9, 10, 11, 12).
2. Support selon la revendication 1, dans lequel, pour tous les volets ou pour une partie d'entre eux, la ligne de pliage du volet est plus proche du bord (14) du volet le plus éloigné de la ligne de découpe associée que de cette dernière.
3. Support selon la revendication 1, dans lequel une dite ligne de découpe (3), dite première, est prévue sur l'une (1) desdites feuilles, dite première, et l'autre (2) desdites feuilles, dite seconde, présente deux lignes de pliage (5, 6) associées à ladite première ligne de découpe (3), de part et d'autre de cette dernière.
4. Support selon la revendication 3, dans lequel ladite seconde feuille (2) présente également une dite ligne de découpe (4), dite seconde, sécante à ladite première ligne de découpe (3) et associée à au moins une dite ligne de pliage (7, 8) sur la première feuille (1).
5. Support selon la revendication 4, dans lequel ladite première feuille (1) présente également deux dites lignes de pliage (7, 8) associées à ladite seconde ligne de découpe (4) et dans lequel lesdites feuilles (1, 2) sont assujetties au niveau de zones de chevauchement (15, 16, 17, 18) des volets.
6. Support selon la revendication 4, dans lequel lesdites première et seconde lignes de découpe (3, 4) sont orthogonales.
7. Support selon les revendications 3 ou 5, dans lequel lesdites deux lignes de pliage (5, 6) respectivement (7, 8) sont prévues symétriques par rapport à ladite ligne de découpe associée (3, 4).
8. Support selon la revendication 1 présentant une forme à axe de symétrie et dans lequel la ou lesdites lignes de découpe (3, 4) sont prévues au niveau d'un dit axe de symétrie.
9. Procédé pour la fabrication du support selon la revendication 1, dans lequel :
 - on prévoit un flanc (19) constitué de ladite matière,
 - on réalise lesdites lignes de découpe (3, 4) et de pliage (5, 6, 7, 8) sur ledit flanc (19), la ou les lignes de pliage associée à une ligne de découpe donnée et ladite ligne de découpe donnée étant prévue en correspondance dans deux zones distinctes (20, 21) dudit flanc (19),
 - on plie ledit flanc (19) pour faire correspondre la ou lesdites lignes de pliage et la ou lesdites lignes de découpe associées,
 - on découpe ledit support dans ledit flanc (19) après ou avant de fixer lesdites deux feuilles (1, 2) l'une contre l'autre.
10. Procédé selon la revendication 9, dans lequel on dépose des points de colle (13) sur l'une et/ou l'autre desdites zones (20, 21) avant pliage, pour la fixation desdites feuilles (1, 2).

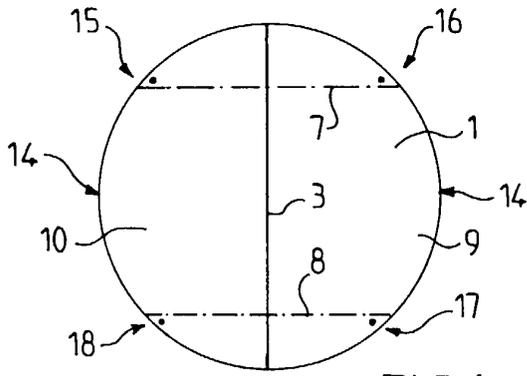


FIG. 1

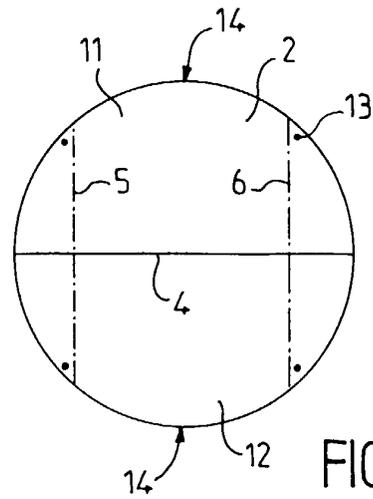


FIG. 2

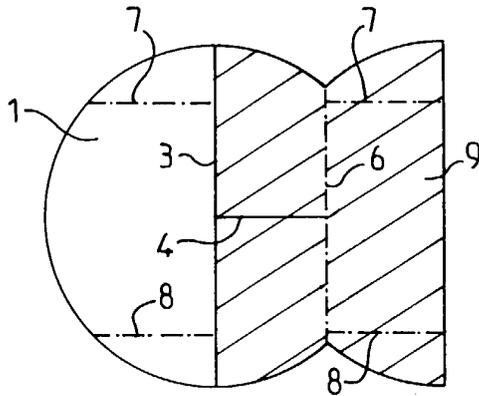


FIG. 3

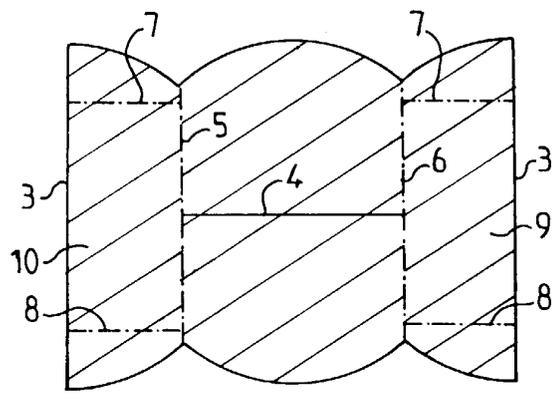


FIG. 4

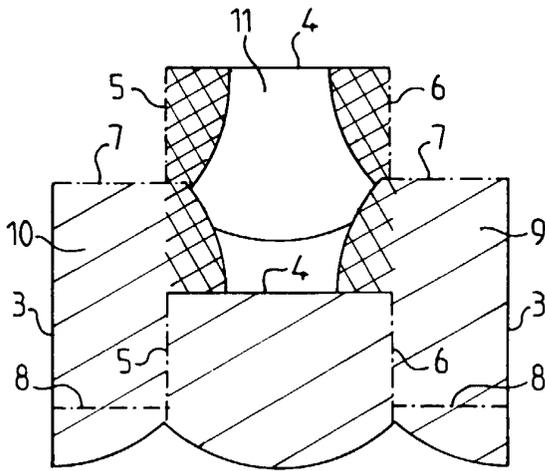


FIG. 5

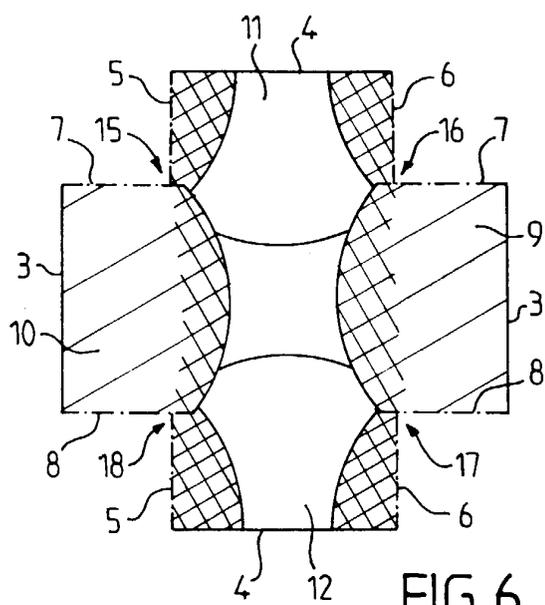


FIG. 6

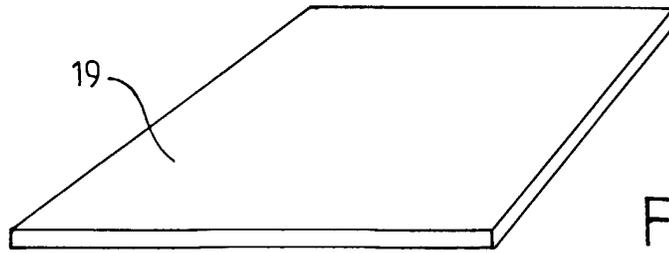


FIG. 7a

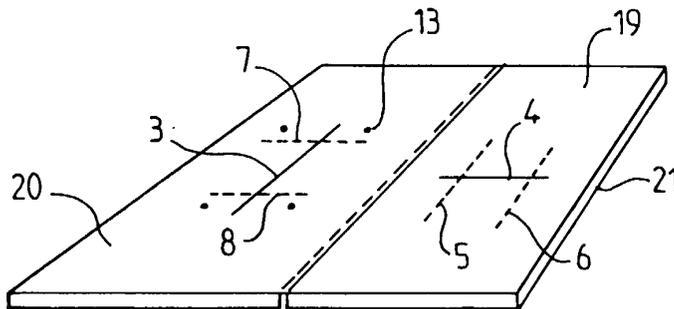


FIG. 7b

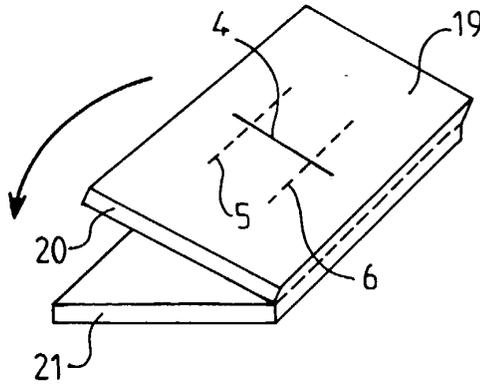


FIG. 7c

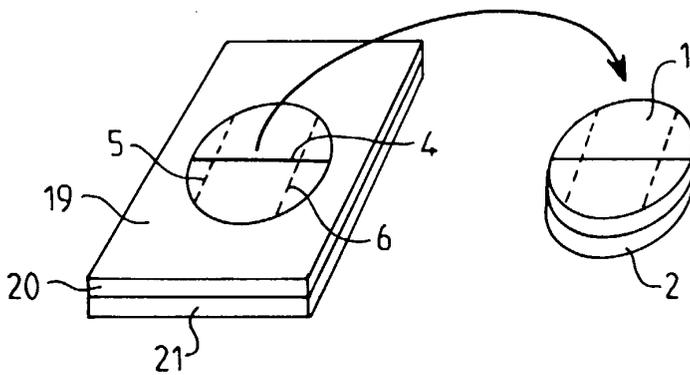


FIG. 7d



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande
EP 99 49 0029

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.7)
A	FR 2 618 385 A (DUMONTET DANIELE) 27 janvier 1989 (1989-01-27) * le document en entier * ---	1,9	G09F1/04 G09F23/06
A	US 5 359 793 A (COPPERSTONE JANICE A) 1 novembre 1994 (1994-11-01) * le document en entier * ---	1,9	
A	EP 0 230 008 A (HARTL REINHOLD) 29 juillet 1987 (1987-07-29) * colonne 3, ligne 25-49; figures 1,2 * ---	1	
A	FR 1 202 549 A (KOCH EMILE) 11 janvier 1960 (1960-01-11) * revendication 1; figure 1 * -----	1	
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.7) G09F
Lieu de la recherche	Date d'achèvement de la recherche	Examineur	
LA HAYE	24 novembre 1999	Gallo, G	
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		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	
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			

EPO FORM 1503 03.82 (P04/C02)

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 99 49 0029

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.

Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

24-11-1999

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
FR 2618385 A	27-01-1989	AUCUN	
US 5359793 A	01-11-1994	AUCUN	
EP 0230008 A	29-07-1987	DE 8536334 U	10-04-1986
FR 1202549 A	11-01-1960	AUCUN	

EPO FORM P0460

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82