

Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 1 070 474 A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:
24.01.2001 Bulletin 2001/04

(51) Int Cl.7: **A47F 7/14**

(21) Numéro de dépôt: **00420156.2**

(22) Date de dépôt: **07.07.2000**

(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: **Tourre, Raymond**
84100 Orange (FR)

(74) Mandataire: **Thibault, Jean-Marc**
Cabinet Beau de Loménie
51, Avenue Jean Jaurès
B.P. 7073
69301 Lyon Cédex 07 (FR)

(30) Priorité: **21.07.1999 FR 9909627**

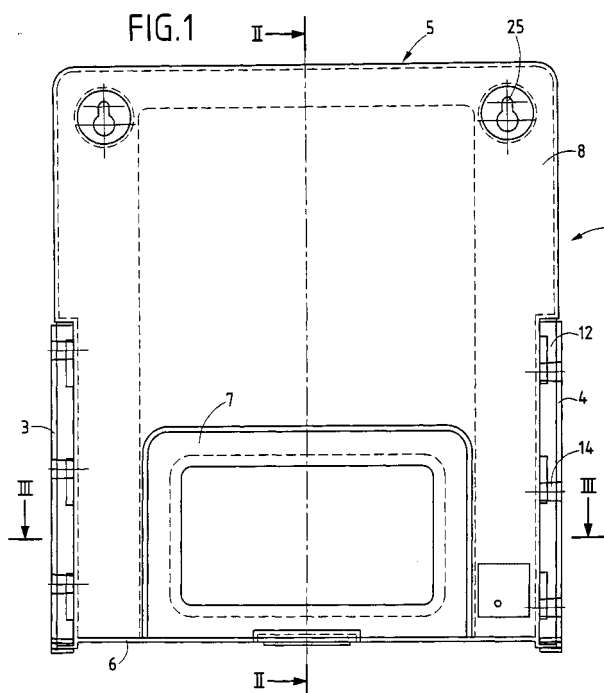
(71) Demandeur: **Torengo S.A.R.L.**
26770 Taulignan (FR)

(54) **Procédé pour réaliser un support de présentation de documents et support de présentation pour de tels documents**

(57) L'invention concerne un support de présentation pour documents ou analogues constitué à partir d'au moins trois pièces assemblées entre elles et formant respectivement :

- en tant que côté gauche et côté droit, une plaque latérale gauche (3) et une plaque latérale droite (4), équipées chacune de moyens d'assemblage pla-

- cés de manière symétrique d'une plaque à l'autre, et un corps (5) délimitant un fond (6), une façade (7) et un dos (8), et étant équipé de moyens d'assemblage (12) complémentaires aux moyens d'assemblage des plaques, de manière à permettre par leur coopération, le montage des plaques sur le corps.



EP 1 070 474 A1

Description

[0001] La présente invention concerne le domaine technique du support ou de la présentation d'articles plats ou de documents à caractère plus ou moins flexible ou souple, tels que feuillets, feuilles, dépliants, brochures, livrets, imprimés, etc.

[0002] Dans le domaine technique des supports ou présentoirs, il est connu de constituer un boîtier comprenant un fond à partir duquel s'élèvent à l'opposé l'une de l'autre, une façade et un dos reliés entre-eux par un côté gauche et un côté droit. Un tel boîtier présente un logement ouvert par le dessus pour permettre l'introduction, la réception et la prise des documents reposant par leur tranche, sur le fond.

[0003] Généralement, un tel boîtier se présente sous la forme d'une pièce monobloc en matière plastique. Ce boîtier est obtenu classiquement, par une technique d'injection mettant en oeuvre une série de moules adaptés chacun pour la fabrication d'un modèle déterminé de boîtier. Il doit être considéré que le coût de chaque moule est relativement élevé compte tenu de leur complexité en raison de la forme tridimensionnelle que présentent de tels boîtiers. Il s'ensuit que la fabrication d'une gamme de supports adaptés pour recevoir chacun un format déterminé de documents, conduit à un coût prohibitif.

[0004] Pour tenter de remédier aux inconvénients énoncés ci-dessus, la demande de brevet **WO 93/15964** a proposé de réaliser un support de présentation de documents, à partir d'un flan de matière plastique muni de lignes de moindre résistance ou de pliage, permettant de laisser subsister différentes parties constitutives qui, après pliage, permettent de constituer le boîtier. Un tel support possède un coût de fabrication réduit et offre l'avantage de posséder avant pliage, un encombrement limité permettant de réduire les frais de stockage et de transport. Toutefois, un tel support ne donne pas satisfaction en pratique, car lors du pliage des différentes parties constitutives, il peut se produire une rupture de ces parties le long des lignes de moindre résistance conduisant au rebus du support. De plus, un tel support présente une rigidité relative compte tenu du fait que les arêtes sont constituées par des lignes de moindre résistance. Aussi, en cours d'utilisation, un tel support peut être détérioré compte tenu des sollicitations auxquelles il est soumis.

[0005] L'analyse de l'art antérieur fait donc apparaître le besoin de pouvoir disposer d'une technique de fabrication de support de présentation de documents ou analogues, présentant un coût réduit et permettant d'obtenir des supports de présentation de bonne tenue mécanique.

[0006] Un autre objet de l'invention est d'offrir une technique de fabrication permettant la mise en oeuvre de moules de conception simple et peu coûteux.

[0007] Un objet encore de l'invention est de disposer d'une technique de fabrication permettant de limiter l'en-

combrement des supports pour leur stockage et/ou leur transport.

[0008] Un objet supplémentaire de l'invention est d'offrir une technique de fabrication permettant d'obtenir des supports multicolours.

[0009] Un objet encore de l'invention est de proposer une technique permettant d'obtenir des supports aptes à être assemblés entre-eux pour constituer un bloc présentant une série de logements pour les documents, disposés côte à côte ou les uns derrière les autres.

[0010] L'objet de l'invention vise donc à atteindre les différents objectifs ci-dessus en proposant un procédé pour réaliser un support de présentation de documents ou analogues, chaque support présentant au moins un fond destiné à servir d'appui pour les documents, une façade et un dos s'élevant à l'opposé l'un de l'autre à partir du fond, et un côté gauche et un côté droit s'élevant à partir du fond entre la façade et le dos pour délimiter un logement ouvert par le dessus, de réception pour les documents.

[0011] Selon l'invention, le procédé consiste :

- à réaliser en tant que côté gauche, une plaque latérale gauche et, en tant que côté droit, une plaque latérale droite, équipées chacune de moyens d'assemblage placés de manière symétrique d'une plaque à l'autre,
- à réaliser des corps présentant au moins un premier et un deuxième formats correspondant chacun à un format différent pour les documents à présenter, chaque corps comportant au moins un fond, une façade, un dos et des moyens d'assemblage complémentaires susceptibles de coopérer avec les moyens d'assemblage des plaques latérales gauche et droite,
- à choisir en fonction du format des documents à présenter, au moins un corps dont le format correspond à celui des documents à présenter,
- et à assurer le montage sur ledit corps choisi, d'une plaque latérale gauche et d'une plaque latérale droite, par la coopération des moyens d'assemblage avec les moyens d'assemblage complémentaires.

[0012] Un autre objet du procédé selon l'invention est de réaliser une série de plaques latérales gauches identiques et une série de plaques latérales droites identiques, de manière à constituer, à l'aide de corps du premier et du deuxième formats, une gamme de supports de formats différents.

[0013] Un objet supplémentaire de l'invention est de proposer un support de présentation pour documents ou analogues, constitué à partir d'au moins trois pièces assemblées entre elles et formant respectivement :

- en tant que côté gauche et côté droit, une plaque latérale gauche et une plaque latérale droite, équipées chacune de moyens d'assemblage placés de manière symétrique d'une plaque à l'autre,

- et un corps délimitant un fond, une façade et un dos, et étant équipé de moyens d'assemblage complémentaires aux moyens d'assemblage des plaques, de manière à permettre par leur coopération, le montage des plaques sur le corps.

[0014] Diverses autres caractéristiques ressortent de la description faite ci-dessous en référence aux dessins annexés qui montrent, à titre d'exemples non limitatifs, des formes de réalisation et de mise en oeuvre de l'objet de l'invention.

[0015] La **fig. 1** est une vue de face d'un premier exemple de réalisation d'un support de présentation conforme à l'invention.

[0016] La **fig. 2** est une vue en coupe-élévation prise sensiblement selon les lignes II-II de la **fig. 1**.

[0017] La **fig. 3** est une coupe transversale prise sensiblement selon les lignes III-III de la **fig. 1**.

[0018] La **fig. 4** est une vue en coupe de détail illustrée plus précisément à la **fig. 3**.

[0019] La **fig. 5** est une vue de face du corps principal seul, faisant partie du support illustré aux **fig. 1** à **3**.

[0020] Les **fig. 6** et **7** sont des vues, respectivement, des plaques latérales gauche et droite faisant partie du support illustré aux **fig. 1** à **3**.

[0021] La **fig. 8** est une vue d'une plaque latérale destinée à constituer une autre variante de réalisation d'un support de présentation conforme à l'invention.

[0022] La **fig. 9** est une vue de face d'une série de supports conformes à l'invention.

[0023] Tel que cela ressort des **fig. 1** à **7**, l'objet de l'invention concerne un support ou un présentoir **1** destiné à assurer le maintien en position stable, de documents **2** au sens général, tels qu'imprimés, feuilles, feuillets, livrets, brochures, dépliant ou analogues. Le support **1** comporte une plaque latérale gauche **3** et une plaque latérale droite **4** entre lesquelles un corps central **5** est monté. Le corps central **5** délimite un fond **6** destiné à servir d'appui pour la tranche inférieure des documents **2**, une façade **7** et un dos **8** s'élevant à l'opposé l'un de l'autre à partir du fond **6**. Le support **1** présente ainsi, entre les plaques latérales **3** et **4**, le fond **6**, la façade **7** et le dos **8**, un logement **9** au moins ouvert par le dessus, pour l'introduction, la réception et la prise des documents **2**.

[0024] Conformément à l'invention, les plaques latérales **3, 4** qui forment les côtés du support **1** en fermant latéralement le logement **9**, sont équipées chacune de moyens d'assemblage **11** placés de manière symétrique d'une plaque à l'autre pour permettre leur montage de part et d'autre du corps central **5** (**fig. 6, 7**). Les moyens d'assemblage **11** sont destinés à coopérer avec des moyens d'assemblage **12** complémentaires à ces moyens d'assemblage **11** et équipant le corps central **5** (**fig. 5**). Selon une variante préférée de réalisation illustrée sur les figures, les moyens d'assemblage **11, 12** sont du type à encliquetage. Tel que cela ressort plus précisément de la **fig. 4**, les moyens d'assemblage **11**

sont constitués par une série de cavités **14** délimitées chacune, entre deux ailes **15** s'étendant à l'équerre par rapport au plan d'extension des plaques latérales **3, 4**. Dans l'exemple illustré, trois cavités **14** sont réparties sur la hauteur d'une plaque latérale **3, 4**, tandis qu'une cavité **14** est aménagée sur la largeur des plaques latérales **3, 4**. Bien entendu, les plaques latérales **3, 4** peuvent présenter différentes formes, telles que rectangulaire ou, comme illustré, pourvues d'une découpe en biais.

[0025] Les moyens d'assemblage **12** portés par le corps central **5** sont complémentaires des moyens d'assemblage **11** pour permettre par leur coopération, le montage des plaques latérales **3, 4** sur le corps central **5**. A cet effet, chaque côté latéral du corps central **5** est équipé des moyens d'assemblage **12** pour permettre le montage des plaques latérales gauche **3** et droite **4**. Dans l'exemple de réalisation illustré, les moyens d'assemblage **12** sont constitués par une série de languettes **20** destinées à s'engager chacune dans une cavité **14** (**fig. 4, 5**). L'introduction d'une languette **20** à l'intérieur d'une cavité **14** est obtenue par la déformation élastique des ailes **15** qui, après l'engagement d'une languette dans la cavité, interdit le retour ou le retrait en sens inverse de la languette. Il peut ainsi être obtenu un assemblage pratiquement irréversible entre les plaques latérales **3, 4** et le corps central **5**. Dans l'exemple illustré, il est à noter que les languettes **20** sont réalisées à partir d'une bordure continue **21** s'étendant sur une partie de chaque bord latéral du dos **8** et sur chaque bord latéral du fond **6**. Chaque languette **20** est délimitée en relation d'une rainure localisée **22** aménagée dans la bordure **21** et adaptée pour permettre l'engagement de l'extrémité **15a** d'une aile **15** formant butée pour la languette. Bien entendu, le nombre des languettes **20** est identique au nombre des cavités **14** et leur positionnement est adapté pour permettre une coopération entre une cavité **14** et une languette correspondante. Bien entendu, la position des languettes **20** et des cavités **14** peut être inversée entre le corps **5** et les plaques latérales **3, 4**.

[0026] Le support **1** selon l'invention offre l'avantage de pouvoir être fabriqué à partir d'au moins trois pièces assemblées entre elles, de préférence, après transport, de manière à limiter l'encombrement du support. Il est à noter que le corps central **5**, compte tenu de sa forme peu complexe, peut être réalisé par une technique d'injection à partir d'un moule relativement simple du type à translation. De même, les plaques latérales gauche **3** et droite **4** peuvent être fabriquées par injection à l'aide de moules simples et peu chers.

[0027] Selon une caractéristique avantageuse de l'invention, le support **1** décrit ci-dessus est réalisé à l'aide d'un corps central **5** présentant un premier format correspondant à un format déterminé pour les documents à présenter. Ainsi, la hauteur **H** et la largeur **L** du dos **8** sont adaptées pour recevoir un format déterminé de documents. Par exemple, pour des documents de format

A4, le dos **8** peut présenter une hauteur **H** sensiblement de l'ordre de 274 mm et une largeur **L** de l'ordre de 236 mm. Selon une caractéristique avantageuse de l'invention, les plaques latérales gauche **3** et droite **4** sont adaptées pour recevoir un corps central **5** présentant au moins un deuxième et, par exemple, également un troisième formats correspondant à différents formats de documents. Par exemple, il peut être prévu de réaliser des corps **5** pour recevoir des documents de format A5 et format 1/3 de A4. Par exemple, un corps **5** devant recevoir des documents de format A5 présente une hauteur **H** de l'ordre de 204 mm et une largeur **L** de l'ordre de 176 mm, tandis qu'un corps **5** adapté pour recevoir des documents de format 1/3 de A4, possède une hauteur **H** et une largeur **L**, respectivement, de l'ordre de 176 mm et 116 mm. Il est à noter que la hauteur **h** correspondant à la zone d'implantation des moyens d'assemblage **12** sur les différents corps **5**, reste toujours la même pour les différents formats des corps **5** permettant le montage d'un même type de plaques latérales gauche **3** et droite **4**. En d'autres termes, les moyens d'assemblage **12** sont réalisés sur des corps **5** présentant des formats différents, sur une zone limitée sensiblement identique pour les divers corps **5**, de manière à pouvoir coopérer avec les moyens d'assemblage complémentaires **11** portés par les plaques latérales **3**, **4**. Il doit être compris qu'à partir de plaques latérales gauches **3** identiques et de plaques latérales droites identiques **4**, il est possible de réaliser une gamme de supports **1** de formats différents en utilisant des corps **5** de différents formats ou tailles. Une telle méthode permet de diminuer le nombre des moules pour la réalisation d'une gamme complète de supports pour des formats différents de documents. En effet, à partir d'un format donné de plaques latérales gauches **3** et de plaques latérales droites **4**, il peut être réalisé une gamme de supports différents à l'aide de corps **5** de formats différents.

[0028] La **fig. 8** illustre une autre variante de réalisation de l'objet de l'invention dans laquelle chaque plaque latérale gauche **3'** et droite **4'** comporte une série de moyens d'assemblage **11** aménagés les uns derrière les autres, de manière à recevoir une série de corps **5** montés les uns derrière les autres pour délimiter ainsi, entre deux plaques latérales, une suite de logements en enfilade. Selon une forme préférée de réalisation, les plaques latérales **3'**, **4'** comportent une série de moyens d'assemblage aménagés les uns derrière les autres en forme de gradins, de manière à permettre d'obtenir un décalage progressif d'avant en arrière, pour favoriser la présentation et la préhension des documents. La **fig. 8** illustre uniquement une plaque latérale droite **4'**, mais il est clair que la constitution d'un support **1** nécessite la réalisation d'une plaque latérale gauche **3'** équipée de manière symétrique, des moyens d'assemblage **11**. De plus, dans cet exemple de réalisation, les corps **5** ne comportent pas directement de façade **7**, dans la mesure où la façade est constituée par le dos du corps cen-

tral placé devant.

[0029] La **fig. 9** illustre une autre variante de réalisation selon l'invention, dans laquelle au moins l'une et, de préférence, les plaques latérales gauche **3** et droite **4**, sont équipées de part et d'autre de leur plan d'extension, de moyens d'assemblage **11**, de manière à constituer une plaque intermédiaire de liaison entre deux corps **5**, en vue de permettre la réalisation de logements de réception **9** sous forme d'une rangée. Il peut ainsi être constitué un présentoir formé d'une série de supports **1** accolés les uns aux autres par l'intermédiaire d'une plaque latérale de liaison équipée, sur chacune de ses faces, de moyens d'assemblage **11**.

[0030] Chaque support **1** est destiné à être soit accroché à un mur, soit posé sur un plan de pose. A cet effet, le corps central **5** comporte des moyens d'accrochage **25** à un mur. Ainsi, il peut être prévu que ces moyens d'accrochage **25** soient constitués par des lumières aménagées sur le dos du corps **5**, afin de permettre son accrochage à des éléments de fixation non représentés mais connus en soi. Dans l'exemple illustré, le support **1** est également conçu pour présenter un socle reposant sur un plan de pose. A cet effet, chaque plaque latérale **3**, **4** peut comporter dans son prolongement et à l'arrière du dos **8**, une extension **26** constituant un socle (**fig. 2 - 3**), ou une conformation **27** formant un socle (**fig. 8**).

[0031] Il est à noter que dans l'exemple de réalisation illustré aux **fig. 1 à 7**, la façade **7** est constituée par une zone obtenue à partir du dos **8** qui laisse subsister une ouverture de mêmes dimensions. Bien entendu, la façade **7** peut être obtenue de manière différente et être constituée de diverses manières. Par exemple, la façade **7** peut se limiter à des bords tombés s'étendant à partir du fond **6** ou à partir des plaques latérales **3**, **4**. Selon une caractéristique avantageuse de réalisation, la façade **7** peut être constituée sous la forme d'une pince susceptible d'appliquer une tension sur les documents insérés dans le logement de réception. Par exemple, il peut être prévu d'utiliser une pince telle que décrite dans le brevet **FR 2 754 993**. De préférence, cette pince est rapportée sur le corps central **5**, par exemple, sur le fond **6** et/ou sur le dos **8** par tous moyens appropriés, tels que des moyens de montage du type à encliquetage.

[0032] Le support **1** décrit ci-dessus peut être réalisé d'une manière simple en prévoyant de fabriquer par les techniques d'injection classiques, une série de plaques latérales gauches **3**, **3'** identiques et une série de plaques latérales droites **4**, **4'** identiques, ainsi que des corps **5** présentant au moins un et, de préférence, plusieurs formats correspondant chacun à un format de document à présenter. La fabrication des corps **5** est relativement simple, dans la mesure où elle ne nécessite pas la mise en oeuvre de moules complexes et onéreux. De même, les plaques latérales gauches **3**, **3'** et droites **4**, **4'** peuvent être fabriquées relativement facilement à l'aide de moules peu complexes. Le montage peut, ensuite, être réalisé de manière facile en fonction du for-

mat des documents à assembler. En effet, il est choisi un format de corps **5** correspondant au format des documents à présenter, de manière à permettre le montage sur ledit corps d'une plaque latérale gauche **3, 3'** et d'une plaque latérale droite **4, 4'** par la coopération des moyens d'assemblage **11** avec les moyens d'assemblage complémentaires **12**. Il est ainsi obtenu un support rigide par la coopération des moyens d'assemblage **11, 12** à caractère irréversible. Bien entendu, il pourrait être envisagé de mettre en oeuvre des moyens d'assemblage **11, 12** d'un type différent. Par exemple, il pourrait être prévu d'assurer le montage des plaques latérales gauches et droites sur le corps central par l'intermédiaire, par exemple, d'un joint de colle ou par l'intermédiaire d'organes de montage rapportés, et assurant une liaison entre les plaques latérales **3, 3', 4, 4'** et le corps central **5**.

[0033] L'invention n'est pas limitée aux exemples décrits et représentés, car diverses modifications peuvent y être apportées sans sortir de son cadre.

Revendications

1. Procédé pour réaliser un support **(1)** de présentation de documents ou analogues **(2)**, chaque support présentant au moins un fond **(6)** destiné à servir d'appui pour les documents, une façade **(7)** et un dos **(8)** s'élevant à l'opposé l'un de l'autre à partir du fond, et un côté gauche et un côté droit s'élevant à partir du fond entre la façade et le dos pour délimiter un logement **(9)** ouvert par le dessus, de réception pour les documents, caractérisé en ce qu'il consiste :

- à réaliser en tant que côté gauche, une plaque latérale gauche **(3, 3')** et, en tant que côté droit, une plaque latérale droite **(4, 4')**, équipées chacune de moyens d'assemblage **(11)** placés de manière symétrique d'une plaque à l'autre,
- à réaliser des corps **(5)** présentant au moins un premier et un deuxième formats correspondant chacun à un format différent pour les documents à présenter, chaque corps **(5)** comportant au moins un fond **(6)**, une façade **(7)**, un dos **(8)** et des moyens d'assemblage complémentaires **(12)** susceptibles de coopérer avec les moyens d'assemblage **(11)** des plaques latérales gauche et droite,
- à choisir en fonction du format des documents à présenter, au moins un corps **(5)** dont le format correspond à celui des documents à présenter,
- et à assurer le montage sur ledit corps choisi, d'une plaque latérale gauche **(3)** et d'une plaque latérale droite **(4)**, par la coopération des moyens d'assemblage **(11)** avec les moyens d'assemblage complémentaires **(12)**.

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il consiste à réaliser une série de plaques latérales gauches **(3, 3')** identiques et une série de plaques latérales droites **(4, 4')** identiques, de manière à constituer, à l'aide de corps du premier et du deuxième formats, une gamme de supports de formats différents.

3. Procédé selon les revendications 1 et 2, caractérisé en ce qu'il consiste :

- à réaliser, sur les plaques latérales gauche **(3')** et droite **(4')**, une série de moyens d'assemblage **(11)** aménagés les uns derrière les autres, de manière à recevoir une série de corps d'un même format,
- et à choisir une série de corps d'un même format en vue d'assurer leur montage entre une plaque latérale gauche **(3')** et une plaque latérale droite **(4')**, en vue de constituer une suite de logements en enfilade.

4. Procédé selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce qu'il consiste à équiper au moins l'une des plaques latérales **(3, 3', 4, 4')**, sur chacune de ses faces, de moyens d'assemblage **(11)**, de manière à constituer une plaque intermédiaire de liaison entre deux corps, en vue de constituer une rangée de logements de réception pour les documents.

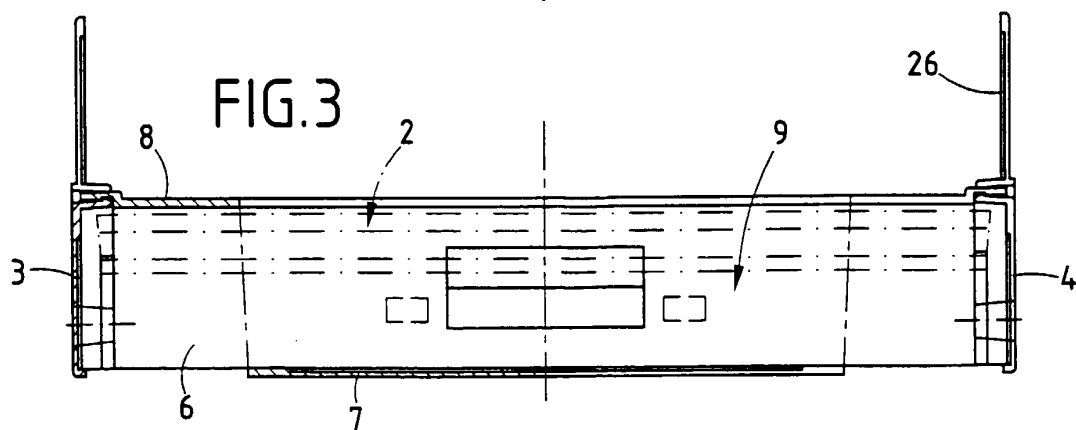
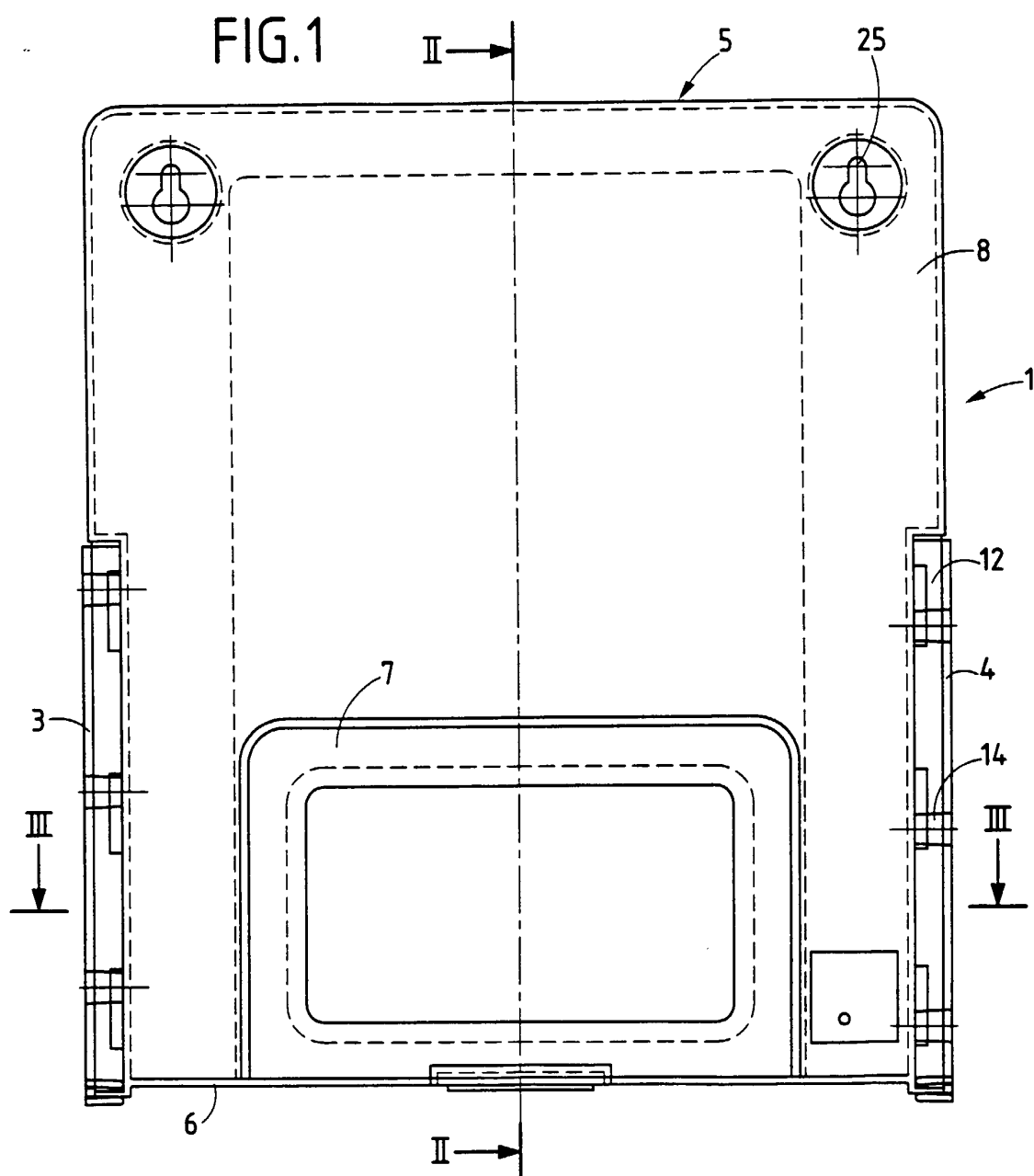
5. Support de présentation pour documents ou analogues présentant au moins :

- un fond **(6)** destiné à servir d'appui pour les documents **(2)**,
- une façade **(7)** et un dos **(8)** s'élevant à l'opposé l'un de l'autre à partir du fond,
- et un côté gauche et un côté droit s'élevant à partir du fond **(6)** entre la façade **(7)** et le dos **(8)** pour délimiter un logement **(9)**, ouvert par le dessus, de réception pour les documents,

caractérisé en ce qu'il est constitué à partir d'au moins trois pièces assemblées entre elles et formant respectivement :

- en tant que côté gauche et côté droit, une plaque latérale gauche **(3, 3')** et une plaque latérale droite **(4, 4')**, équipées chacune de moyens d'assemblage **(11)** placés de manière symétrique d'une plaque à l'autre,
- et un corps **(5)** délimitant un fond **(6)**, une façade **(7)** et un dos **(8)**, et étant équipé de moyens d'assemblage **(12)** complémentaires aux moyens d'assemblage **(11)** des plaques, de manière à permettre par leur coopération, le montage des plaques sur le corps.

6. Support selon la revendication 5, caractérisé en ce que les plaques latérales gauche (**3, 3'**) et droite (**4, 4'**) sont équipées de moyens d'assemblage (**11**) destinés à coopérer avec des moyens d'assemblage complémentaires (**12**) portés par des corps (**5**) présentant au moins un premier et un deuxième formats correspondant chacun à un format différent pour les documents à présenter. 5
7. Support selon la revendication 5 ou 6, caractérisé en ce que chaque plaque latérale (**3', 4'**) comporte une série de moyens d'assemblage (**11**) aménagés les uns derrière les autres, de manière à recevoir une série de corps (**5**) délimitant ainsi entre deux plaques latérales consécutives, une suite de logements en enfilade. 10 15
8. Support selon la revendication 7, caractérisé en ce que chaque plaque latérale (**3', 4'**) comporte une série de moyens d'assemblage (**11**) aménagés les uns derrière les autres en forme de gradins. 20
9. Support selon l'une des revendications 5 à 8, caractérisé en ce qu'au moins l'une des plaques latérales (**3, 3', 4, 4'**) est équipée, sur chacune de ses faces, de moyens d'assemblage (**11**), de manière à constituer une plaque intermédiaire de liaison entre deux corps, en vue de permettre la réalisation de logements de réception sous forme d'une rangée. 25 30
10. Support selon l'une des revendications 5 à 9, caractérisé en ce que les plaques latérales (**3, 3', 4, 4'**) sont munies de moyens d'assemblage (**11**) destinés à coopérer avec les moyens d'assemblage (**12**) des corps, constituant ensemble des moyens d'assemblage du type à encliquetage. 35
11. Support selon la revendication 5, caractérisé en ce que le corps (**5**) comporte une façade (**7**) réalisée sous la forme d'une pince susceptible d'appliquer une tension sur les documents insérés dans le logement de réception. 40
12. Support selon la revendication 11, caractérisé en ce que la pince est rapportée sur le corps à l'aide de moyens de montage du type à encliquetage. 45
13. Support selon l'une des revendications 5 à 10, caractérisé en ce que chaque plaque latérale (**3, 3', 4, 4'**) délimite un socle de support sur un plan de pose. 50
14. Support selon l'une des revendications 5 à 10, caractérisé en ce que le corps (**5**) est pourvu de moyens (**25**) d'accrochage à un mur. 55



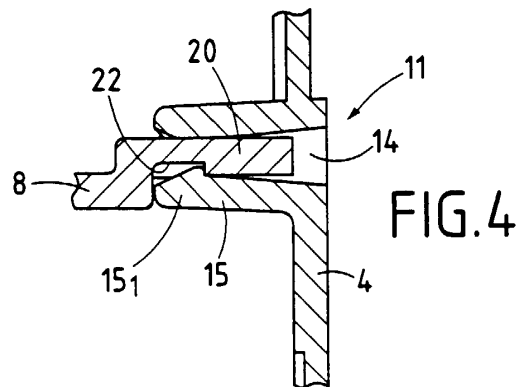
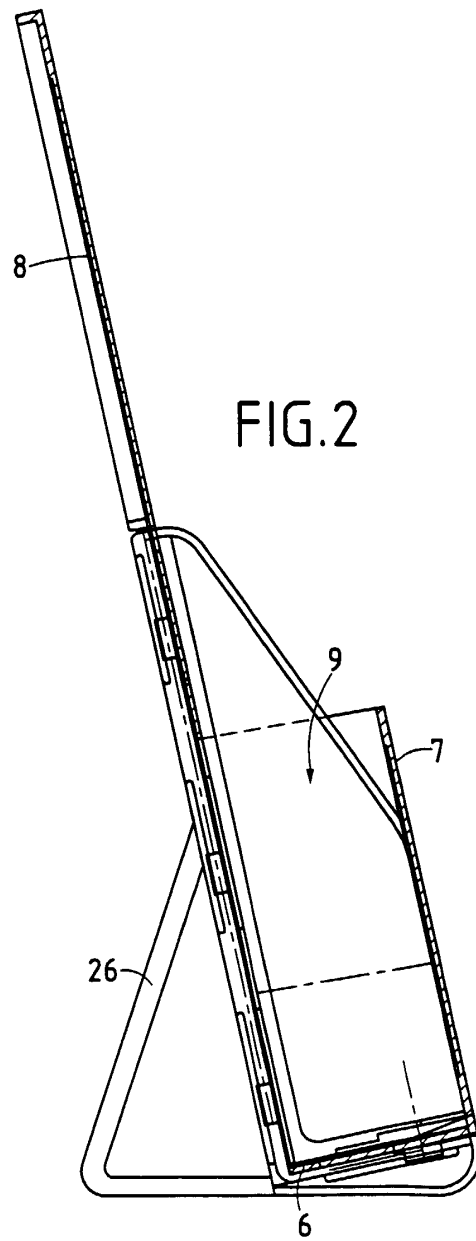


FIG.5

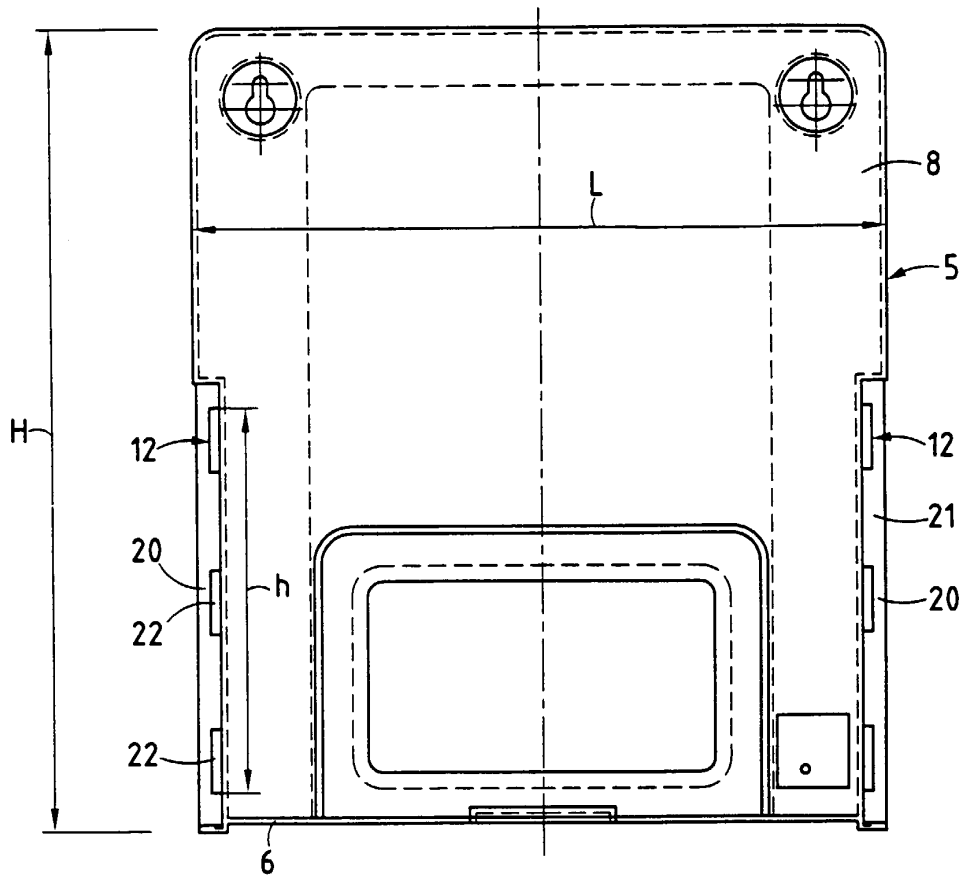


FIG.6

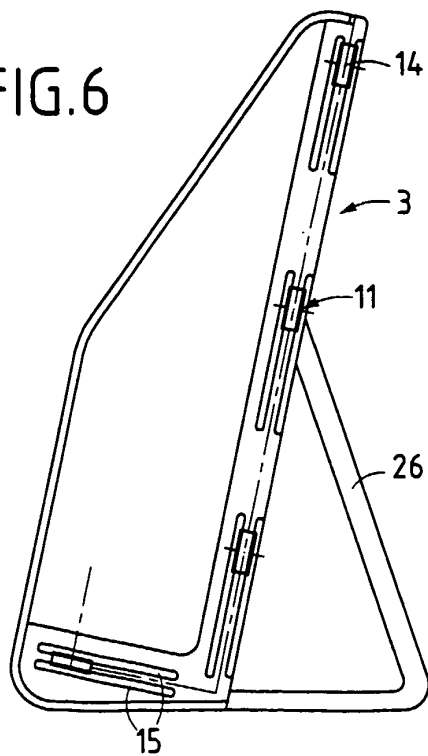


FIG.7

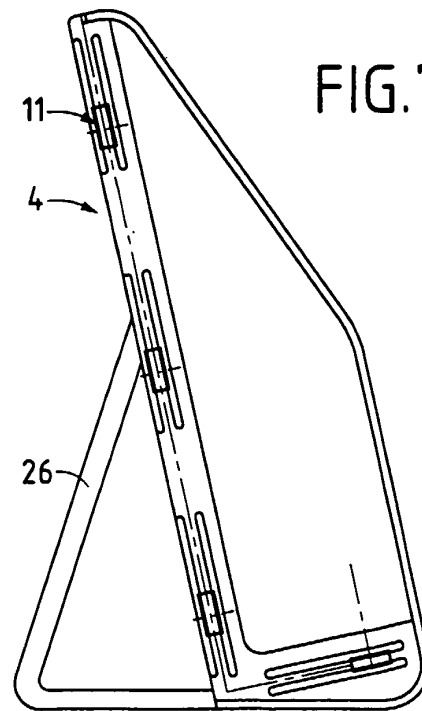


FIG.9

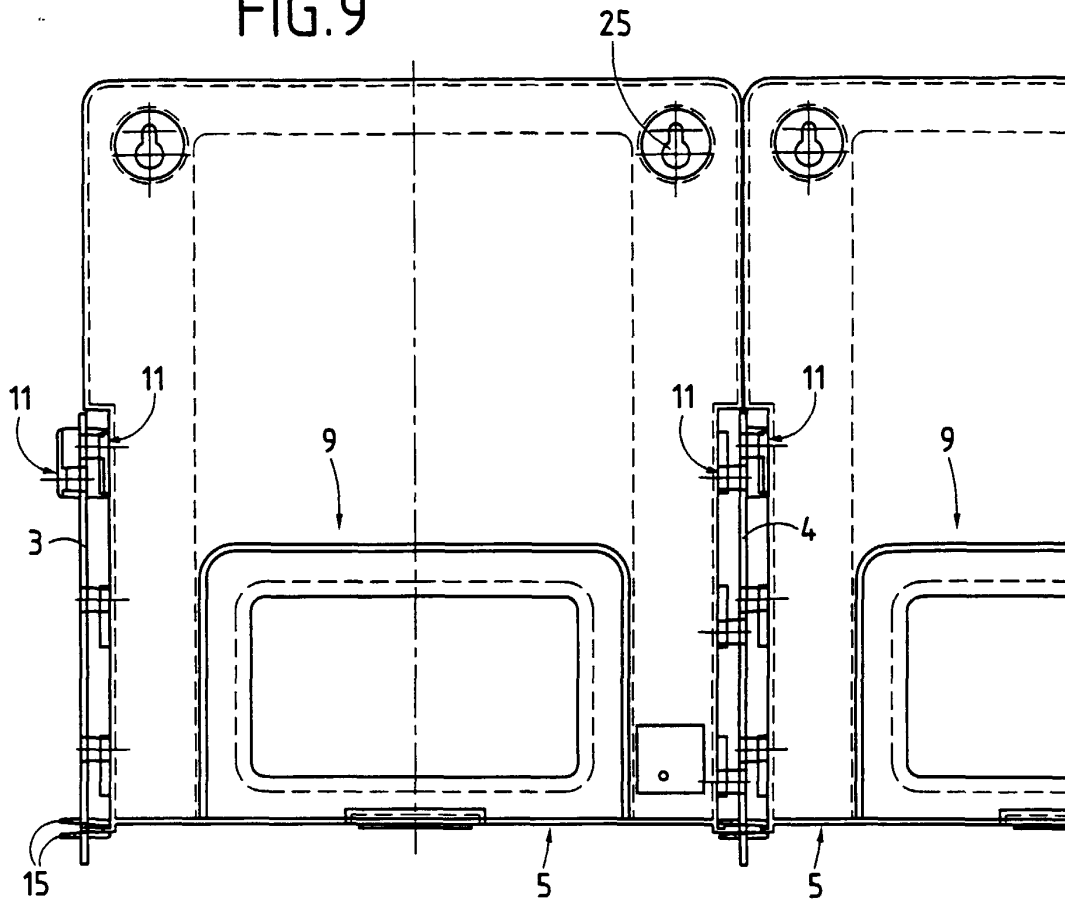
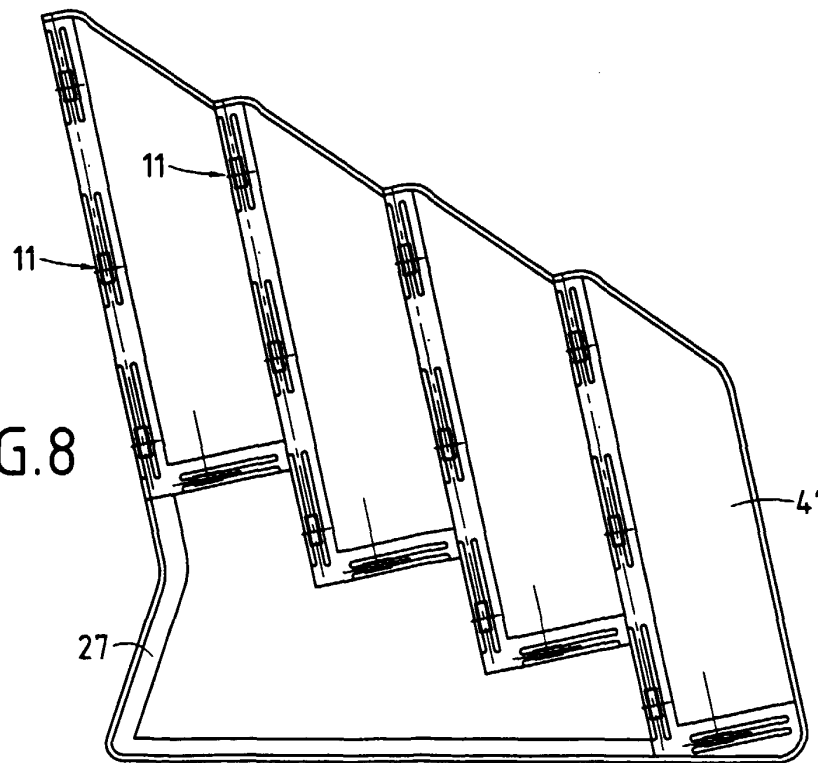


FIG.8





Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande
EP 00 42 0156

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)
X	WO 98 54688 A (LEAHY JOHN ;CHECKMATE INTERNATIONAL PTY LT (AU); GEUL WILHELMUS LE) 3 décembre 1998 (1998-12-03) * abrégé * * page 4, ligne 20 - page 5, ligne 30 * * page 6, ligne 5 - ligne 19 * * revendications 1,13 * * figure 1 *	1,2,5,6,9,13	A47F7/14
A	---	3,7,8,11,12	
X	DE 92 13 390 U (GUTTER NACHF) 11 février 1993 (1993-02-11) * revendications 1-4 *	5,6	
A	* figures * -----	3,7	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.7)
			A47F
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 27 octobre 2000	Examineur Lupo, A
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			

EPO FORM 1503 03.82 (P4/C02)

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

EP 00 42 0156

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.

27-10-2000

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
WO 9854688	A	03-12-1998	AU 7514598 A	30-12-1998
DE 9213390	U	11-02-1993	AUCUN	

EPO FORM P0460

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