

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
COURBEVOIE

①1 N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

3 058 502

②1 N° d'enregistrement national : 16 60858

⑤1 Int Cl⁸ : F 21 V 23/00 (2017.01)

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 09.11.16.

③0 Priorité :

④3 Date de mise à la disposition du public de la demande : 11.05.18 Bulletin 18/19.

⑤6 Liste des documents cités dans le rapport de recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du présent fascicule*

⑥0 Références à d'autres documents nationaux apparentés :

Demande(s) d'extension :

⑦1 Demandeur(s) : VALEO VISION Société par actions simplifiée — FR.

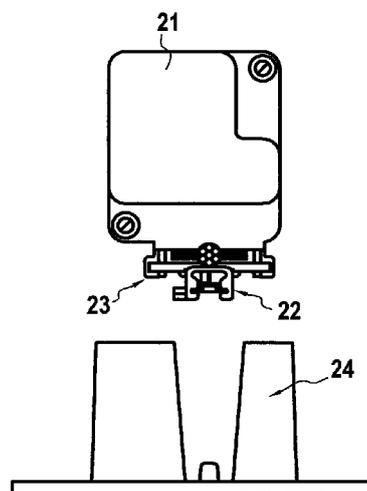
⑦2 Inventeur(s) : BADIA OLIVIER et ALVES JEAN-PHILIPPE.

⑦3 Titulaire(s) : VALEO VISION Société par actions simplifiée.

⑦4 Mandataire(s) : VALEO VISION Société anonyme.

⑤4 DISPOSITIF DE MONTAGE SANS VIS D'UN BOITIER DE COMMANDE DE PROJECTEUR SUR LEDIT PROJECTEUR.

⑤7 L'invention consiste en un système d'assemblage d'un boîtier électronique de commande (21) sur un dispositif lumineux, un projecteur automobile par exemple, piloté par ledit boîtier. Le système comporte une platine d'interface (23) solidaire du boîtier (21) et placée à une extrémité de celui-ci; un élément d'assemblage (22) configuré de façon à venir se fixer sur le boîtier (21) par l'intermédiaire de la platine d'interface (23); ainsi qu'une embase de réception (24), solidaire de la paroi de l'équipement, configurée de façon à former un réceptacle dans lequel le boîtier (21) équipé de l'élément d'assemblage (22) puisse être logé, l'élément d'assemblage (22) étant alors au contact du fond (53) dudit réceptacle. L'élément d'assemblage (22) et le fond (53) de l'embase de réception (24) comportent des éléments de fixation (61, 54), configurés pour coopérer de façon à assurer le maintien en place du boîtier (21) dans l'embase (24) après son insertion dans cette dernière.



FR 3 058 502 - A1



Dispositif de montage sans vis d'un boîtier de commande de projecteur sur ledit projecteur

DOMAINE DE L'INVENTION

L'invention se rapporte au domaine général des équipements automobiles. Elle se rapporte plus particulièrement au domaine des projecteurs lumineux destinés à équiper des véhicules automobiles.

CONTEXTE DE L'INVENTION - ART ANTERIEUR

Pour réaliser le raccordement d'un projecteur lumineux au boîtier de électronique par l'intermédiaire duquel il est commandé, il est connu d'utiliser des moyens de fixation permettant de fixer le boîtier électronique directement sur le projecteur.

Pour ce faire la paroi du projecteur comporte par exemple une zone de fixation présentant un ou plusieurs fûts de vissage 13 sur lequel des brides de fixation disposées sur le bord du boîtier viennent se fixer, par l'intermédiaire de vis par exemple. La figure 1 présente une illustration d'un tel boîtier électronique 11 muni de deux pattes de fixation 12 percées chacune d'un trou destiné à laisser le passage à une vis de fixation.

Ce mode de montage connu, présente l'inconvénient de requérir une ou plusieurs opérations de vissage. Or, outre le fait qu'elles demandent généralement un outillage approprié pour assurer un vissage correct (i.e. un vissage suffisant mais non excessif) du boîtier sur la paroi du projecteur, ces opérations d'assemblage par vissage requièrent généralement l'intervention d'un opérateur, le montage du boîtier électronique sur le projecteur ne pouvant ainsi pas être réalisé de manière entièrement automatique. Elles demandent donc un temps de main d'œuvre, qui, rapporté à la production d'une série de projecteurs, peut s'avérer important.

PRESENTATION DE L'INVENTION

30

Un but de l'invention est de proposer un système permettant de faciliter l'assemblage d'un boîtier électronique de commande de projecteur

sur le projecteur auquel il est destiné et, par là même de réduire le temps d'assemblage.

A cet effet l'invention a pour objet un système d'assemblage d'un
5 boîtier électronique de commande d'un dispositif lumineux sur la paroi dudit
dispositif lumineux, ledit système comportant :

- une platine d'interface solidaire du boîtier électronique et placée à
une extrémité du boîtier électronique,
- un élément d'assemblage configuré de façon à venir se fixer sur le
10 boîtier par l'intermédiaire de la platine d'interface, et
- une embase de réception, solidaire d'une paroi du projecteur,
configurée de façon à former un réceptacle dans lequel le boîtier équipé de
l'élément d'assemblage puisse être logé, l'élément d'assemblage étant alors
au contact du fond dudit réceptacle.

15 Selon l'invention, l'élément d'assemblage et le fond de l'embase de
réception comportent des éléments de fixation, configurés pour coopérer de
façon à assurer le maintien en place du boîtier dans l'embase après son
insertion dans cette dernière.

20 Selon diverses dispositions pouvant être considérées séparément ou
en combinaison, le système d'assemblage selon l'invention peut présenter
diverses caractéristiques additionnelles.

Ainsi selon certaines dispositions:

25 - l'élément d'assemblage et la platine d'interface sont configurés et
agencés vis-à-vis du boîtier électronique de telle façon que l'élément
d'assemblage se trouve positionné dans le prolongement de l'extrémité du
boîtier par laquelle ce dernier est inséré dans l'embase de réception.

- la platine d'interface est une partie intégrante de la paroi externe du
boîtier électronique.

30 - l'élément d'assemblage comporte une partie centrale formant un tube
de forme parallélépipédique avec deux extrémités ouvertes et une paroi
latérale comportant une première et une seconde faces d'appui opposées
l'une à l'autre et deux faces latérales, la première face d'appui étant destinée
à prendre appui sur le fond de l'embase de réception lorsque le boîtier est

3

placé dans l'embase et la seconde face d'appui comportant deux prolongements latéraux plans conformés pour assurer le positionnement et la fixation de l'élément d'assemblage sur la platine d'interface.

5 - le fond de l'embase comportant un plot de fixation, la première face d'appui de la partie centrale de l'élément d'assemblage, en contact avec le fond de l'embase, est conformée de façon à intégrer un élément de fixation qui coopère avec ledit plot de fixation pour assurer le maintien du boîtier à l'intérieur de l'embase.

10 - la première face d'appui de la partie centrale de l'élément d'assemblage présente une ouverture longitudinale en regard de laquelle est positionnée une rondelle élastique à griffe, de telle façon que, lorsque le boîtier est placé dans l'embase, la rondelle élastique vienne sertir le plot de fixation.

15 - la paroi interne de l'élément d'assemblage définit, en outre, deux rainures longitudinales s'étendant entre les deux extrémités de la partie centrale, au voisinage de la première face d'appui, lesdites rainures longitudinales étant configurées de façon à ce que la rondelle élastique puisse y être insérée.

20 - la platine d'interface est agencée sur le boîtier au niveau du bord du boîtier par lequel ce dernier est inséré dans l'embase, la platine d'interface comportant une surface plane qui prolonge la paroi dudit boîtier et qui présente deux bords latéraux et un bord frontal.

25 - les prolongements latéraux de la seconde face d'appui sont conformés de façon à ce que, lorsque l'élément d'assemblage est fixé sur la platine d'interface, une extrémité de la partie centrale prenne appui sur la platine, de sorte que la première face d'appui de l'élément d'assemblage se trouve positionnée dans le prolongement du bord du boîtier par lequel ce dernier est inséré dans l'embase.

30 - la surface plane de la platine d'interface est bordée sur ses bords latéraux de parois définissant deux rainures opposées, placées en retrait par rapport au bord frontal de la surface plane, dont les largeurs correspondent sensiblement à l'épaisseur des prolongement latéraux de l'élément d'assemblage de telle sorte que, lorsque l'élément d'assemblage est monté

4

sur la platine d'interface, les prolongements latéraux viennent s'insérer dans les rainures jusqu'à ce qu'ils viennent au contact de la surface plane.

- les bords des deux prolongements latéraux de l'élément d'assemblage, destinés à venir au contact de la surface plane de la platine d'interface, sont conformés de façon à présenter chacun un prolongement formant une patte de fixation élastique. Les pattes de fixation ainsi formées sont configurées et agencées de façon à venir au contact du bord frontal de la surface plane, au niveau de deux encoches formant des zones de retrait. Lesdites encoches sont configurées de telle façon que, lorsque les deux prolongements latéraux sont insérés dans les rainures, les extrémités des pattes de fixation traversent la surface plane de la platine d'interface au niveau des encoches et viennent bloquer, par leurs extrémités, les bords des prolongements latéraux contre la surface plane de la platine d'interface.

- l'embase de réception comporte sur ses parois internes des nervures saillantes agencées de façon à assurer le maintien du boîtier équipé de l'élément d'assemblage, lorsque celui-ci est mis en place dans l'embase de réception.

- l'une des faces de la paroi de l'embase de réception comporte une ouverture longitudinale agencée de telle façon que ses bords assurent le guidage du boîtier au niveau de l'élément d'assemblage de façon à ce que, lorsque le boîtier est inséré dans l'embase de réception, le moyen de fixation de l'élément d'assemblage se trouve naturellement en regard de celui de l'embase avec lequel il coopère.

L'invention a également pour objet un dispositif lumineux, notamment pour véhicule, comprenant au moins un système d'assemblage selon l'invention.

L'invention a encore pour objet un procédé pour réaliser le montage d'un boîtier électronique sur un équipement au moyen d'un système d'assemblage selon l'invention, ledit procédé comportant:

- une première étape de montage de l'élément d'assemblage sur le boîtier, le montage étant réalisé par fixation de l'élément d'assemblage sur la platine d'interface solidaire du boîtier;

- une seconde étape de montage du boîtier équipé de l'élément d'assemblage sur l'équipement, le montage étant réalisé en insérant le boîtier dans l'embase de réception par son bord à l'extrémité duquel est monté l'élément d'assemblage, jusqu'à ce que l'élément d'assemblage soit en butée
5 contre le fond de l'embase.

DESCRIPTION DES FIGURES

Les caractéristiques et avantages de l'invention seront mieux
10 appréciés grâce à la description qui suit, description qui s'appuie sur les figures annexées, relatives à un exemple de réalisation particulier du système d'assemblage selon l'invention. Ces figures présentent:

- la figure 1, l'illustration d'un mode d'assemblage courant, connu de l'art antérieur, permettant de monter un boîtier électronique sur un dispositif
15 commandé par l'intermédiaire dudit boîtier;

- les figures 2 à 4, des illustrations présentant les différents éléments du système d'assemblage selon l'invention;

- la figure 5, une vue schématique montrant le boîtier électronique placé dans l'embase de réception du système d'assemblage selon
20 l'invention;

- les figures 6 et 7, des illustrations représentant l'élément d'assemblage permettant de fixer le boîtier électronique à l'embase de réception du système d'assemblage selon l'invention;

- la figure 8, une illustration présentant la platine d'interface de
25 l'élément d'assemblage avec le boîtier électronique;

- la figure 9, une illustration montrant l'élément d'assemblage monté sur la platine d'interface de la figure 8;

- les figures 10 et 11, des illustrations présentant l'embase de réception du système d'assemblage selon l'invention;

30 - la figure 12, une vue agrandie d'un détail de la figure 5, mettant en évidence le mécanisme de fixation du boîtier électronique, équipé de l'élément d'assemblage sur l'embase de réception.

Il est à noter que sur les différentes figures, un même élément structurel ou fonctionnel est identifié par un même repère numérique ou
35 alphanumérique.

DESCRIPTION DETAILLEE

La description qui suit présente le système de fixation selon l'invention
5 au travers d'un mode de réalisation pris à titre d'exemple, destiné à mettre en
évidence les caractéristiques et avantages de l'invention. Il est cependant
entendu que l'objet de l'invention ne se limite pas à ce seul mode de
réalisation et que l'objet de l'invention est défini dans sa portée et son
étendue par les revendications associées à la présente description.

10

De manière générale le système d'assemblage selon l'invention
comporte trois éléments qui coopèrent pour permettre un montage rapide et
facile d'un boîtier, un boîtier renfermant une électronique de commande par
exemple, sur une paroi d'un équipement dont le boîtier est par exemple
15 chargé d'assurer le fonctionnement.

Le premier élément comporte principalement une embase de
réception formant un réceptacle dont la forme et les dimensions sont
adaptées à celles du boîtier considéré.

Le second élément permet d'assurer le maintien du boîtier dans
20 l'embase lorsque le boîtier est mis en place dans cette dernière. Ce second
élément comporte principalement un élément d'assemblage.

Le troisième élément est principalement constitué d'une interface
mécanique, ou platine d'interface, sur laquelle vient se fixer l'élément
d'assemblage constituant le second élément.

25 Selon l'invention l'élément d'assemblage est configuré pour venir se
fixer sur le boîtier par l'intermédiaire de l'interface mécanique que constitue le
troisième élément. Il est par ailleurs également configuré pour permettre,
lorsqu'il est monté sur le boîtier, de fixer ledit boîtier dans l'embase de
réception par l'intermédiaire d'un élément de fixation intégré à cette embase.
30 Il présente ainsi deux zones de fixation distinctes, une première zone de
fixation lui permettant de venir se fixer sur le boîtier et une seconde zone de
fixation lui permettant de venir se fixer sur l'embase de réception.

Selon l'invention également, ces zones de fixation sont agencées de
telle façon que lorsque l'élément d'assemblage est fixé sur le boîtier,
35 l'ensemble ainsi formé puisse être introduit dans l'embase de réception et

que l'insertion complète du boîtier dans l'embase entraîne la fixation automatique de l'élément d'assemblage sur l'embase. De la sorte, le boîtier étant solidaire de l'élément d'assemblage, il se retrouve maintenu en position dans l'embase.

5 De manière préférentielle, l'élément d'assemblage est configuré de telle façon que l'utilisation du système d'assemblage selon l'invention n'influe pas sur les dimensions de l'embase de réception, celles-ci étant principalement définies par les dimensions du boîtier. A cet effet l'élément d'assemblage est configuré de façon à venir se loger au fond de l'embase de
10 réception, entre le fond de l'embase et le boîtier proprement dit, et venir se fixer sur le fond de l'embase.

La suite du texte présente le système d'assemblage selon l'invention au travers d'un exemple particulier de réalisation adapté au montage d'un
15 boîtier électronique destiné à commander un projecteur d'éclairage d'un véhicule automobile, sur la paroi dudit projecteur.

Comme l'illustrent les figures 2 à 4, le système d'assemblage selon l'invention comporte ainsi principalement trois éléments:

20 - un élément d'assemblage 22;
- une platine d'interface 23, solidaire du boîtier électronique 21 considéré, sur laquelle l'élément d'assemblage 22 vient se fixer;
- une embase de réception 24, formant un réceptacle, dans laquelle le boîtier 21 équipé de l'élément d'assemblage 22 est destiné à venir se loger.

25 Dans l'exemple de réalisation considéré ici, l'élément d'assemblage 22, illustré par les figures 6 et 7, se présente comme un élément extrudé, comportant une partie centrale 31 de forme générale parallélépipédique, avec une paroi externe présentant deux faces d'appui planes 311 et 312 et deux faces latérales 313 et 314. Il comporte également deux prolongements latéraux plans 32 adjacent à une des faces d'appui 312. Ces deux prolongements latéraux étant configurés pour réaliser l'interface mécanique avec la platine d'interface 23.

35 La face d'appui 313 de la partie centrale 31, opposée à la face 312 bordée par les prolongements 32, présente une ouverture longitudinale 314.

Par ailleurs, la partie centrale 31 présente une face interne 315 limitant une ouverture qui s'étend sur toute la longueur de la partie centrale et dont le profil définit deux glissières longitudinales 316. Les glissières sont configurées pour recevoir une rondelle annulaire 61, de telle façon que, 5 lorsque ladite rondelle est insérée entre ces glissières, elle ferme l'ouverture 314, ne laissant subsister qu'une ouverture sensiblement circulaire 62.

Le profil de la face interne 315 de la partie centrale est quant à lui défini de telle façon que la largeur des glissières 316 soit ajustée à l'épaisseur de la rondelle 61.

10 Les prolongements latéraux 32 forment une structure plate s'inscrivant dans une forme sensiblement rectangulaire et comportant deux bords latéraux et deux bords transversaux 321 et 322.

Un des bords transversaux 321 de cette structure est préférentiellement aligné sur un des bords d'extrémités limitant la partie 15 centrale 31 et présente un profil sensiblement rectiligne.

L'autre bord transversal 322, bord transversal opposé au bord 321, présente un profil formant deux encoches qui délimitent, au niveau de chaque prolongement 32, une lame interne 324. Au niveau de la partie 20 centrale 31 de l'élément d'assemblage 22 et du bord latéral 323 de chaque prolongement 32, le bord transversal 322 est sensiblement aligné sur le bord d'extrémité de la partie centrale 31 opposé à celui sur lequel le bord transversal 322 est aligné, tandis que l'extrémité de la lame interne 324 s'étend quant à elle au-delà de cet alignement.

Par ailleurs, l'extrémité de la lame interne 324 est conformée de façon 25 à constituer une butée 325 faisant saillie sur la face externe de la structure formée par les deux prolongements latéraux 32, autrement dit la face qui n'est pas en contact avec la partie centrale 31.

Afin d'assurer le montage de l'élément d'assemblage 22 sur le boîtier 21, ce dernier est équipé d'une platine d'interface 23, sur laquelle l'élément 30 d'assemblage 22 vient se fixer. La fixation de l'élément d'assemblage sur la platine 23, illustrée par la figure 8, est préférentiellement réalisée par enclipsage.

A cet effet la platine d'interface 23 présente une surface plane 41 formant une face d'appui, sur laquelle vient s'appuyer la face interne de

partie centrale 31 de l'élément d'assemblage 22. Cette face d'appui 41 est limitée latéralement par des parois 42 qui définissent deux rainures 43 dans lesquelles les bords 323 des prolongements latéraux 32 de l'élément d'assemblage 22 viennent se glisser lorsque ce dernier est arrimé à la platine
5 23.

La surface plane 41 de la platine 23 présente également, sur son bord externe 44, deux découpes formant des ouvertures 45 qui permettent au bord transversal 322 de venir prendre appui sur la platine 23, en ménageant un passage aux lames internes 324 lorsque les bords 323 des
10 prolongements latéraux 32 coulisent le long des encoches latérales 43.

Les dimensions de ces découpes sont définies de telle façon que, lorsque l'élément d'assemblage 22 est mis en place sur la platine 23, les lames internes 324 soient sensiblement en contact avec le bord externe 44 de la platine de sorte que, du fait des conformations protubérantes 325
15 présentes aux extrémités des lames internes 324, l'insertion des lames internes au travers des ouvertures 45 entraîne, au début de l'insertion, un fléchissement élastique desdites lames permettant le passage des extrémités des lames 324 au travers des ouvertures 45.

Selon un mode de réalisation préféré, illustré notamment par la figure
20 6, les lames internes 324 présentent une épaisseur qui croît brièvement de manière régulière depuis leur extrémité puis se réduit brutalement pour prendre une épaisseur constante, la réduction brutale d'épaisseur formant une butée arrière empêchant le retrait involontaire de l'élément d'assemblage 22 un fois que celui-ci est monté sur le boîtier 21.

25 Selon l'invention, la platine d'interface 23, permettant le montage de l'élément d'assemblage 22 sur le boîtier 21, est solidaire du boîtier. Cependant selon que le boîtier 21 considéré est initialement prévu, ou non, pour être monté sur l'équipement auquel il est associé par l'intermédiaire du système d'assemblage selon l'invention, la platine d'interface peut être
30 directement réalisée dans la paroi du boîtier 21 ou bien consister en une pièce rapportée montée sur cette même paroi.

Dans l'exemple de réalisation détaillé ici la platine d'interface 23 est disposée à une extrémité du boîtier 21, dans le prolongement de celui-ci, au niveau du bord du boîtier par lequel celui-ci est introduit dans l'embase de

réception 24. Comme l'illustrent les figures 2 et 3 notamment, elle est réalisée dans la paroi d'un des capots formant le boîtier 21. Elle est par ailleurs placée au niveau du bord 47 du boîtier 21 par lequel est réalisée l'interconnexion électrique du boîtier, de sorte qu'elle est dimensionnée de façon à ménager un espace permettant la mise en place d'un connecteur 82, tout en assurant son maintien en place lorsque l'élément d'assemblage 22 est monté.

Dans cette configuration, illustrée par la figure 9, le connecteur 82 vient occuper une zone 46 de la platine 23 située entre le bord 47 du boîtier 21 et la face externe de la structure formée par les deux prolongements latéraux 32 de l'élément d'assemblage 23. De la sorte, lorsque l'élément d'assemblage 23 est monté sur le boîtier 21, la prise reliée au connecteur porté par le bord 47 du boîtier ne peut avantageusement pas se détacher du boîtier.

Outre l'élément d'assemblage 22 et la platine d'interface 23, le système d'assemblage selon l'invention comporte également une embase de réception 24 formant un réceptacle dans lequel le boîtier 21 est destiné à être placé. Outre le fait qu'elle présente une forme et des dimensions adaptées au boîtier 21, l'embase de réception 24 comporte avantageusement des moyens de fixation qui coopèrent avec l'élément d'assemblage 22 pour assurer le maintien en place du boîtier 21, lorsque celui-ci est inséré dans l'embase.

Les figures 10 et 11 présentent des vues détaillées de l'embase 24 correspondant plus particulièrement à l'exemple de réalisation considéré ici et également illustré par les figures 2 à 9.

De manière générale, cependant, l'embase de réception 24 se présente comme un réceptacle, un étui, de forme sensiblement parallélépipédique, comportant des parois latérales 51 et 52, ainsi qu'une paroi d'extrémité 53 ou fond, l'autre extrémité de l'embase étant ouverte et permettant l'insertion du boîtier 21 dans l'embase. Les dimensions des parois latérales 51 et 52, la hauteur notamment, sont définies de façon à permettre un maintien en place naturel du boîtier 21.

D'un point de vue fonctionnel, l'embase 24 est solidaire de la paroi de l'équipement, du projecteur, piloté par le boîtier 21.

De manière préférentielle l'embase est directement réalisée dans la paroi de l'équipement et fait partie intégrante de cette paroi.

De manière alternative cependant, elle peut être réalisée de manière indépendante puis fixée sur la paroi de l'équipement à un emplacement
5 déterminé. Elle peut alors être fixée par tout moyen connu approprié, compte tenu notamment du matériau qui la constitue et de celui qui constitue la paroi de l'équipement.

Selon l'invention, le fond 53 de l'embase 24 comporte des moyens de fixation destinés à coopérer avec les moyens de fixation dont est pourvu
10 l'élément d'assemblage 22. Ces moyens de fixation assurent un maintien renforcé du boîtier 21 dans l'embase 24, maintien qui permet d'éviter tout retrait involontaire du boîtier hors de l'embase.

La fixation peut être réalisée de différentes façons connues, compte tenu du fait que le boîtier 21 ne peut se déplacer à l'intérieur de l'étui qu'en
15 translation. Elle peut par exemple être réalisée par enclipsage, par emboîtement/emmanchement ou, comme dans l'exemple de réalisation décrit ici et illustré par les figures 10 à 12, par sertissage.

Dans cet exemple de réalisation, l'embase de réception 24 comporte à cet effet un pion de fixation 54 sur lequel vient s'enficher la rondelle élastique
20 61 de l'élément d'assemblage 22, la rondelle 61 étant dans ce cas une rondelle de type rondelle à griffe. Les diamètres respectifs du pion 54 et de l'ouverture de la rondelle à griffe 61 sont définis de telle façon que la rondelle 61 vienne sertir le pion 54 lorsque le boîtier 21 équipé de son élément d'assemblage 22 est inséré dans l'embase 24. Lors de l'insertion, comme
25 l'illustre en particulier la vue partielle agrandie de la figure 12, les bords 63 de l'ouverture de la rondelle à griffe 61 viennent ainsi mordre la surface externe du pion 54, de sorte que l'extraction du boîtier 21 hors de l'embase 24 ne peut se produire accidentellement et nécessite l'application d'une certaine force d'extraction de la part d'un opérateur.

30 Dans une forme de réalisation préférée le pion de fixation 54 est de forme tronconique de façon à faciliter l'insertion du boîtier 21 dans l'embase 24 et assurer un sertissage progressif, les bords élastiques 63 de l'ouverture de la rondelle à griffe 61 étant écartés progressivement au contact de la paroi du pion 54.

Comme il a été dit précédemment, l'embase 24 présente une forme et des dimensions adaptées aux dimensions du boîtier 21 destiné à y être logé, le but étant que les parois mêmes de l'embase assurent un certain maintien du boîtier, l'empêchant de se déplacer latéralement lorsqu'il est placé dans
5 l'embase de réception.

A cet effet les dimensions de la cavité formée par l'embase 24 peuvent être définies de telle façon que les parois du boîtier soient au contact des parois de l'embase.

Alternativement, les dimensions de la cavité formée par l'embase 24
10 peuvent être définies de façon à laisser un espace entre les parois internes de l'embase 24 et les parois du boîtier 21. Dans ce cas le maintien en place du boîtier à l'intérieur de l'embase peut être réalisé en ménageant sur la paroi interne de l'embase des nervures 55 faisant saillie dans la cavité, comme illustré par la figure 10. Lesdites nervures forment alors des zones d'appui
15 locales qui sont en contact avec les parois du boîtier 21 et assurent à ce dernier un maintien latéral, tout en ménageant un espace entre le boîtier 21 et la paroi de l'embase 24. La présence d'un tel espace permet notamment de favoriser le cas échéant, la dissipation thermique du boîtier 21 par échange thermique avec l'air ambiant.

20 Selon l'invention, la paroi de l'embase 24 présente, par ailleurs, une forme permettant au boîtier 21 considéré de s'insérer dans l'embase. Or, pour des raisons tant fonctionnelles que structurelles, la conformation du boîtier peut présenter des spécificités dont la paroi de l'embase doit pouvoir tenir compte en présentant certaines caractéristiques morphologiques
25 particulières.

C'est par exemple le cas si la paroi du boîtier 21 présente un orifice permettant d'atteindre un élément de réglage sans avoir à ouvrir le boîtier.

C'est également le cas si le boîtier présente une découpe donnant accès à un connecteur sur lequel une prise peut être raccordée, de manière
30 temporaire ou non.

Dans ces deux premiers cas la paroi de l'embase 24 présente une découpe permettant l'accès à l'orifice ou à la prise même lorsque le boîtier 21 est placé dans l'embase.

C'est encore le cas lorsque, comme dans l'exemple de réalisation
35 présenté ici, le boîtier 21 considéré est configuré pour être relié à d'autres

éléments par l'intermédiaire d'une liaison filaire 81, reliée au boîtier par l'intermédiaire d'un connecteur 82 à sortie coudée, la liaison filaire abordant alors le boîtier suivant une direction perpendiculaire à la paroi du boîtier, comme illustré par les figures 2 et 3. Dans ce dernier cas, la paroi de l'embase 24 est pourvue d'une ouverture 56 permettant l'insertion du boîtier 21 dans l'embase alors que celui-ci est déjà relié à la liaison filaire 81.

Avantageusement cette ouverture peut être conformée de façon à servir de guide à l'élément d'assemblage 22 pendant l'insertion du boîtier 21 dans l'embase 24, de façon à faciliter le positionnement du boîtier dans l'embase, notamment dans le cas où la paroi de l'embase n'est pas en contact avec la paroi du boîtier. Ce guidage du plot permet d'assurer, de manière automatique, le positionnement du plot de fixation 53 vis-à-vis de l'ouverture de la rondelle à griffe 61.

Selon l'invention chacun de ces trois éléments décrits précédemment, qui constituent le système d'assemblage, est réalisé dans un matériau choisi à la fois en fonction de ses caractéristiques techniques et en fonction de considérations de facilité et de coût de réalisation.

Ainsi en ce qui concerne le premier élément de fixation, qui correspond à l'embase de fixation 23 dans l'exemple de réalisation décrit ici, celui-ci est de préférence réalisé comme une partie intégrante de la paroi du boîtier et, en tant que telle, réalisé dans le même matériau que le boîtier (matière plastique ou métal selon les cas).

De même en ce qui concerne l'embase de réception, qui correspond à l'embase 24 dans l'exemple de réalisation décrit ici, celle-ci est de préférence réalisée comme une partie intégrante de la paroi de l'équipement sur lequel le boîtier est destiné à être fixé et, en tant que telle, réalisée dans le même matériau que le boîtier (matière plastique ou métal selon les cas).

En ce qui concerne l'élément d'assemblage, en revanche, celui-ci est de préférence réalisé dans un matériau présentant une certaine élasticité, en polymère thermoplastique de type ABS, polycarbonate (PC), ABS-PC, Polypropylène (PP), Polyoxyméthylène (POM), Polyamide (PA), NORYL, Polytéréphtalate de butylène (PBT) ou Polyétheréthercétone (PEEK) par exemple. Cette élasticité permet notamment de faciliter le montage de

l'élément d'assemblage sur le boîtier et la fixation du boîtier équipé de son élément d'assemblage dans l'embase de réception.

Comme il apparaît au travers de la description qui précède, le système
5 selon l'invention permet de manière avantageuse de réaliser l'opération de
montage d'un boîtier électronique de commande sur un équipement de
manière simple et rapide, sans avoir recours notamment à un quelconque
outillage de fixation. Grâce au système d'assemblage selon l'invention,
l'opération d'assemblage consiste simplement à monter l'élément
10 d'assemblage sur le boîtier, puis à glisser le boîtier équipé de son élément
d'assemblage dans l'embase jusqu'à ce que l'élément d'assemblage vienne
sertir le plot de fixation situé sur le fond de l'embase.

REVENDEICATIONS

1. Système d'assemblage (22, 23, 24) d'un boîtier électronique (21) de commande d'un dispositif lumineux sur la paroi dudit dispositif lumineux, ledit système comportant :

5 - une platine d'interface (23) solidaire du boîtier électronique (21) et placée à une extrémité du boîtier électronique (21),

- un élément d'assemblage (22) configuré de façon à venir se fixer sur le boîtier (21) par l'intermédiaire de la platine d'interface (23), et

10 - une embase de réception (24), solidaire d'une paroi du projecteur, configurée de façon à former un réceptacle dans lequel le boîtier (21) équipé de l'élément d'assemblage (22) puisse être logé, l'élément d'assemblage (22) étant alors au contact du fond (53) dudit réceptacle;

15 l'élément d'assemblage (22) et le fond (53) de l'embase de réception (24) comportant des éléments de fixation (61, 54), configurés pour coopérer de façon à assurer le maintien en place du boîtier (21) dans l'embase (24) après son insertion dans cette dernière.

20 2. Système d'assemblage selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'élément d'assemblage (22) et la platine d'interface (23) sont configurés et agencés vis-à-vis du boîtier électronique (21) de telle façon que l'élément d'assemblage (22) se trouve positionné dans le prolongement de l'extrémité du boîtier (47) par laquelle ce dernier (21) est inséré dans l'embase de réception (24).

25 3. Système d'assemblage selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce que la platine d'interface (23) est une partie intégrante de la paroi externe du boîtier électronique (21).

30 4. Système d'assemblage selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la platine d'interface (23) est agencée sur le boîtier (21) au niveau du bord du boîtier (47) par

lequel ce dernier est inséré dans l'embase (24), la platine d'interface (23) comportant une surface plane (41) qui prolonge la paroi dudit boîtier (21) et qui présente deux bords latéraux et un bord frontal (44).

5 5. Système d'assemblage selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que l'élément d'assemblage (22) comporte une partie centrale (31) formant un tube de forme parallélépipédique avec deux extrémités ouvertes et une paroi latérale comportant une première et une seconde faces d'appui opposées l'une à l'autre et deux faces latérales (313, 314), la première face d'appui (311) étant destinée à prendre appui sur le fond (53) de l'embase de réception (24) lorsque le boîtier (21) est placé dans l'embase et la seconde face d'appui (312) comportant deux prolongements latéraux plans (32) conformés pour assurer le positionnement et la fixation de l'élément d'assemblage (22) sur la platine d'interface (23).

20 6. Système d'assemblage selon la revendication 5, caractérisé en ce que, le fond (53) de l'embase (24) comportant un plot de fixation (54), la première face d'appui (311) de la partie centrale (31) de l'élément d'assemblage (22), en contact avec le fond (53) de l'embase, est conformée de façon à intégrer un élément de fixation qui coopère avec ledit plot de fixation (54) pour assurer le maintien du boîtier (21) à l'intérieur de l'embase (24).

25 7. Système d'assemblage selon la revendication 6, caractérisé en ce que la première face d'appui (311) de la partie centrale (31) de l'élément d'assemblage (22) présente une ouverture longitudinale (315) en regard de laquelle est positionnée une rondelle élastique à griffe (61), de telle façon que, lorsque le boîtier (21) est placé dans l'embase (24), la rondelle élastique (61) vienne sertir le plot de fixation (54).

30 8. Système d'assemblage selon la revendication 7, caractérisé en ce que le profil de la paroi interne (316) de l'élément d'assemblage (22) définit deux rainures longitudinales (317) s'étendant entre les deux

35

extrémités de la partie centrale, au voisinage de la première face d'appui (311), lesdites rainures longitudinales (317) étant configurées de façon à ce que la rondelle élastique (61) puisse y être insérée.

5 9. Système d'assemblage selon l'une des revendications 5 à 8, caractérisé en ce que les prolongements latéraux (32) de la seconde face d'appui (312) sont conformés de façon à ce que, lorsque l'élément d'assemblage (22) est fixé sur la platine d'interface (23), une extrémité de la partie centrale (31) prenne appui sur la platine
10 (23), de sorte que la première face d'appui (311) de l'élément d'assemblage (22) se trouve positionnée dans le prolongement du bord (47) du boîtier (21) par lequel ce dernier est inséré dans l'embase (24).

15 10. Système d'assemblage selon l'une des revendications 5 à 9, caractérisé en ce que la surface plane (41) de la platine d'interface (23) est bordée sur ses bords latéraux de parois (42) définissant deux rainures opposées (43), placées en retrait par rapport au bord frontal (44) de la surface plane (41), dont les largeurs correspondent
20 sensiblement à l'épaisseur des prolongement latéraux (32) de l'élément d'assemblage (22) de telle sorte que, lorsque l'élément d'assemblage (22) est monté sur la platine d'interface (23), les prolongements latéraux (32) viennent s'insérer dans les rainures (43) jusqu'à ce qu'ils viennent au contact de la surface plane (41).

25 11. Système d'assemblage selon la revendication 10, caractérisé en ce que les bords des deux prolongements latéraux (32) de l'élément d'assemblage (22), destinés à venir au contact de la surface plane (41) de la platine d'interface (23), sont conformés de façon à
30 présenter chacun un prolongement (324) formant une patte de fixation élastique, les pattes de fixation (324) ainsi formées étant configurées et agencées de façon à venir au contact du bord frontal (44) de la surface plane, au niveau de deux encoches (45) formant des zones de retrait, lesdites encoches (45) étant configurées de telle
35 façon que, lorsque les deux prolongements latéraux (32) sont insérés

dans les rainures (43), les extrémités des pattes de fixation (324) traversent la surface plane (41) de la platine d'interface (23) au niveau des encoches (45) et viennent bloquer, par leurs extrémités (325), les bords des prolongements latéraux (32) contre la surface plane (41) de la platine d'interface (23).

5

12. Système d'assemblage selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'embase de réception (24) comporte sur ses parois internes des nervures saillantes (55) agencées de façon à assurer le maintien du boîtier (21) équipé de l'élément d'assemblage (22), lorsque celui-ci est mis en place dans l'embase de réception (24).

10

13. Système d'assemblage selon la revendication 12, caractérisé en ce que l'une des faces (52) de la paroi de l'embase de réception (24) comporte une ouverture longitudinale (56) agencée de telle façon que ses bords (57) assurent le guidage du boîtier (21) au niveau de l'élément d'assemblage (23) de façon à ce que, lorsque le boîtier (21) est inséré dans l'embase de réception (24), le moyen de fixation (61) de l'élément d'assemblage (23) se trouve naturellement en regard de celui (54) de l'embase (24) avec lequel il coopère.

15

20

14. Dispositif lumineux, notamment pour véhicule, comprenant au moins un système d'assemblage selon l'une quelconque des revendications précédentes.

25

15. Procédé pour réaliser le montage d'un boîtier électronique sur un équipement au moyen d'un système d'assemblage selon l'une quelconque des revendications 1 à 13, caractérisé en ce qu'il comporte:

30

- une première étape de montage de l'élément d'assemblage (22) sur le boîtier, le montage étant réalisé par fixation de l'élément d'assemblage (22) sur la platine d'interface (23) solidaire du boîtier (21);

35

- une seconde étape de montage du boîtier (21) équipé de

l'élément d'assemblage (22) sur l'équipement, le montage étant réalisé en insérant le boîtier (21) dans l'embase de réception (24) par son bord à l'extrémité duquel est monté l'élément d'assemblage (22), jusqu'à ce que l'élément d'assemblage (22) soit en butée contre le fond (53) de l'embase (24).

1/5

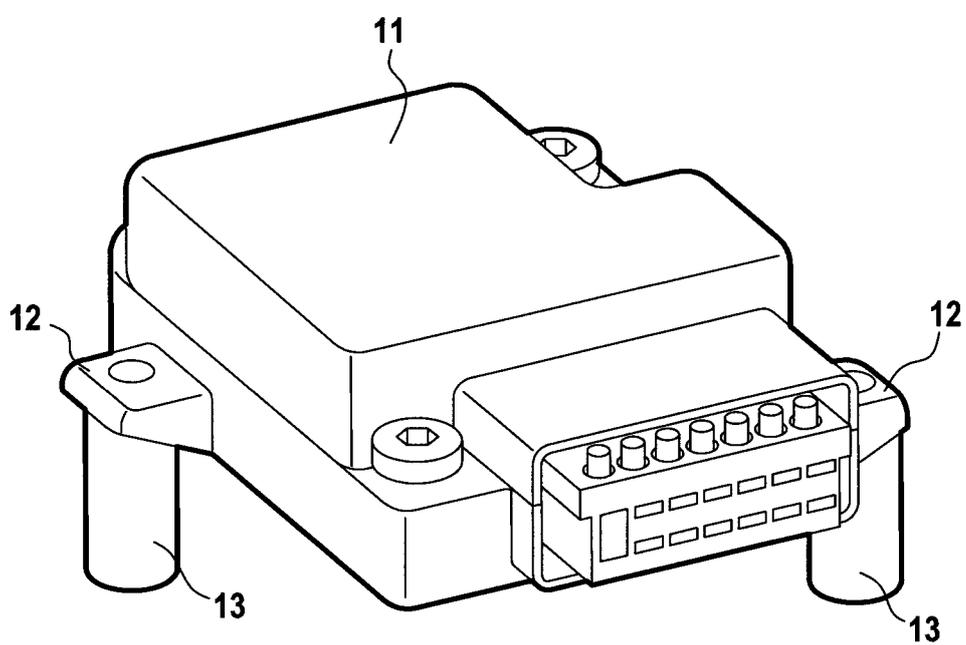


FIG.1

Art antérieur

2/5

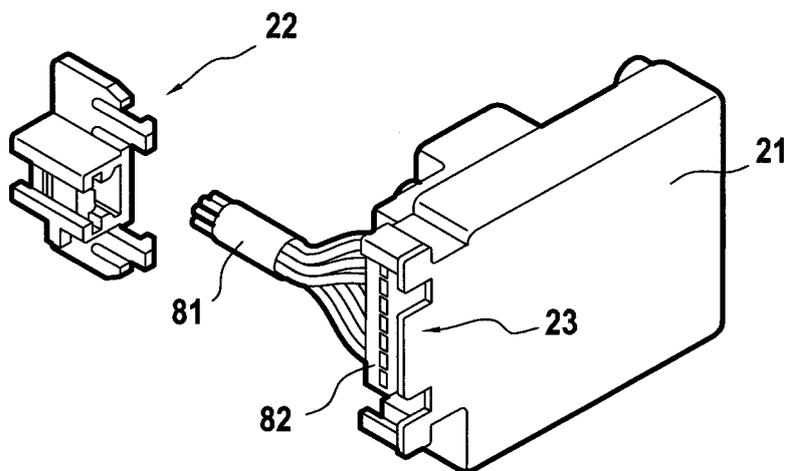


FIG. 2

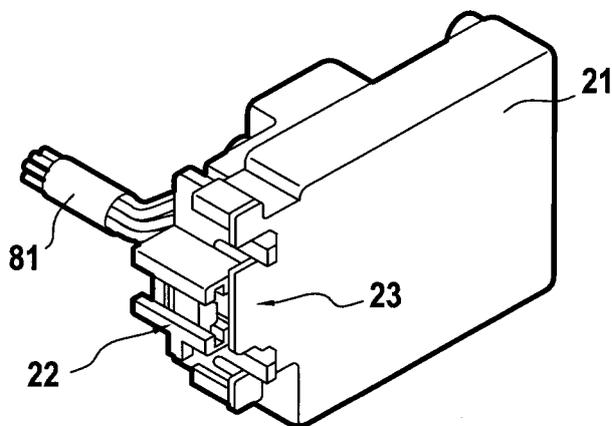


FIG. 3

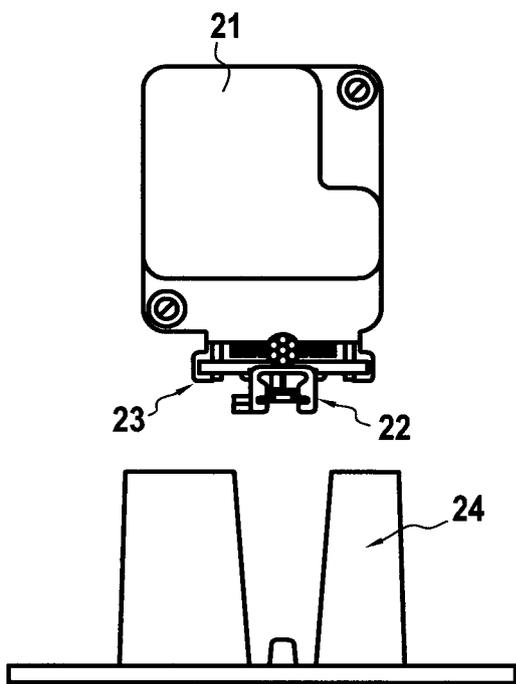


FIG. 4

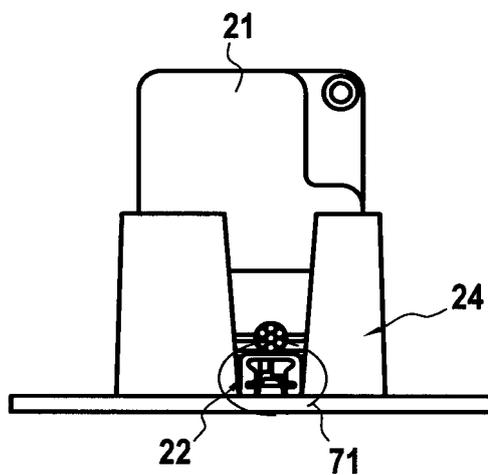


FIG. 5

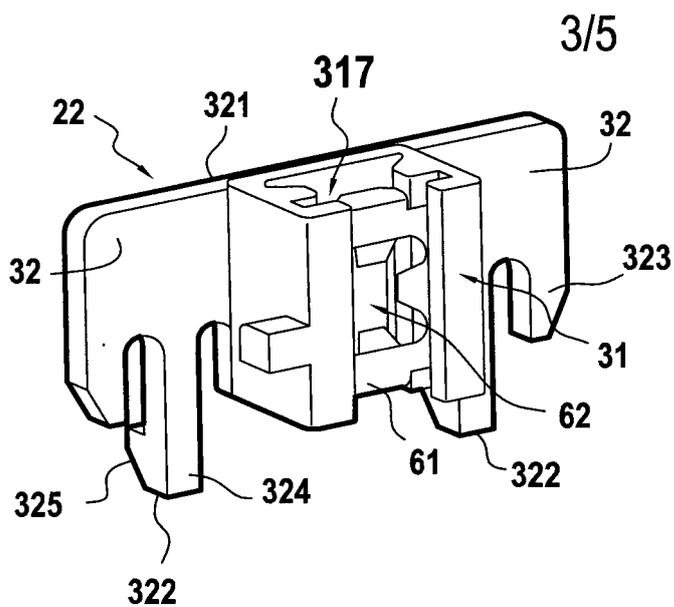


FIG.6

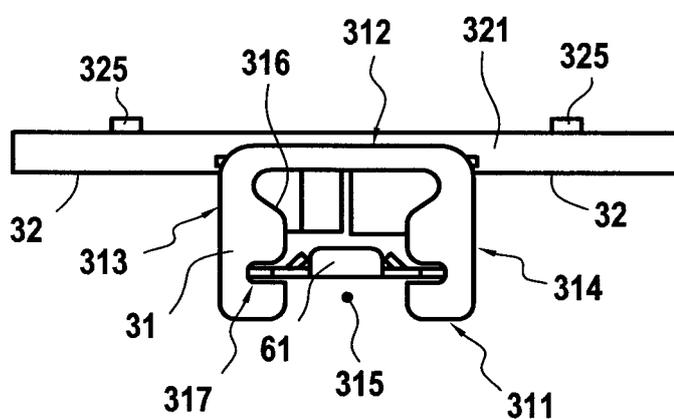


FIG.7

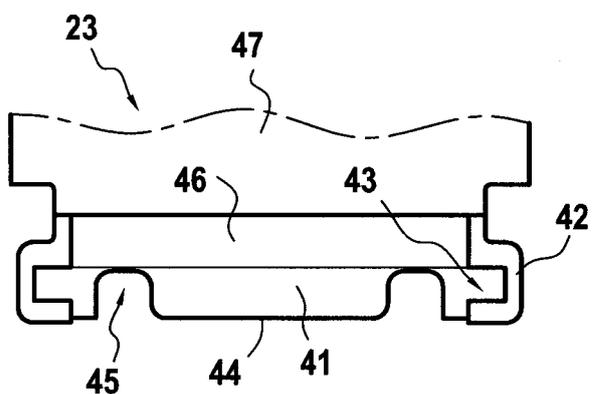


FIG.8

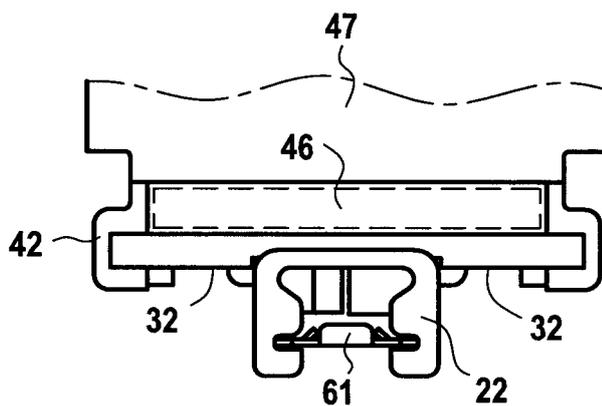
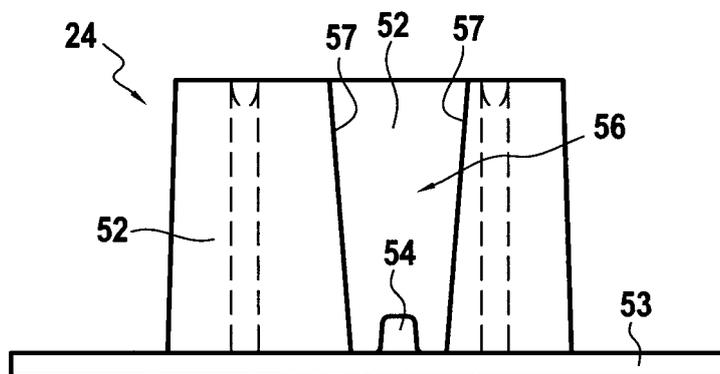
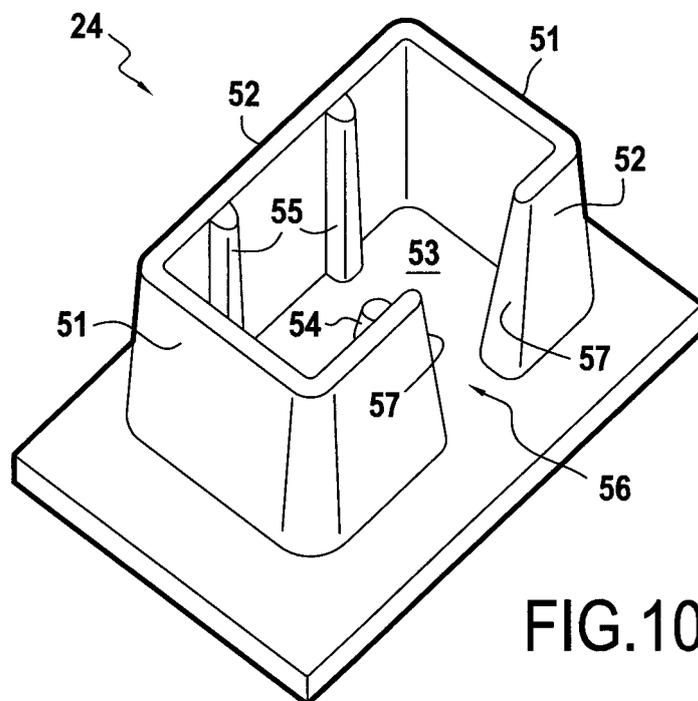


FIG.9

4/5



5/5

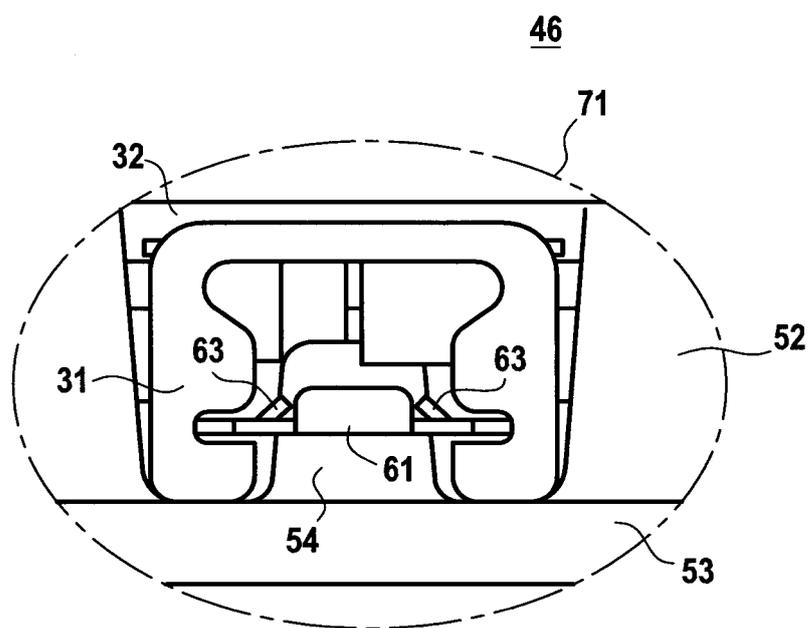


FIG. 12

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 1660858 FA 834576**

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

Les dits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du **29-08-2017**

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

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
JP 2014216106 A	17-11-2014	JP 6044438 B2 JP 2014216106 A	14-12-2016 17-11-2014
GB 2297148 A	24-07-1996	DE 19601867 A1 GB 2297148 A JP 3061248 B2 JP H08195102 A US 5678916 A	08-08-1996 24-07-1996 10-07-2000 30-07-1996 21-10-1997
EP 1136749 A1	26-09-2001	CN 1321235 A EP 1136749 A1 EP 1593906 A2 EP 1598592 A2 US 6550935 B1 WO 0123803 A1	07-11-2001 26-09-2001 09-11-2005 23-11-2005 22-04-2003 05-04-2001
GB 2331145 A	12-05-1999	CN 1217446 A DE 19851835 A1 GB 2331145 A JP 3737295 B2 JP H11203901 A US 6161951 A	26-05-1999 20-05-1999 12-05-1999 18-01-2006 30-07-1999 19-12-2000
DE 102004044078 A1	16-03-2006	AUCUN	