

①2 DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 17.10.90.

③0 Priorité :

④3 Date de la mise à disposition du public de la
demande : 24.04.92 Bulletin 92/17.

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

⑥0 Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

⑦1 Demandeur(s) : AEROSPATIALE Société Nationale
Industrielle — FR.

⑦2 Inventeur(s) : Metivaud Guy et Auberon Marcel.

⑦3 Titulaire(s) :

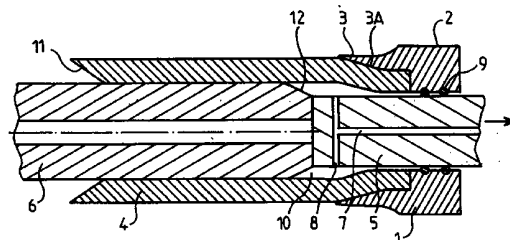
⑦4 Mandataire : Cabinet Harlé & Phélip.

⑤4 Procédé pour fretter et maintenir sous pression un noyau par une enveloppe en matériau composite et appareillage pour la mise en œuvre d'un tel procédé.

⑤7 L'invention est relative à un procédé pour fretter et maintenir sous pression un noyau par une enveloppe en matériau composite et à un appareillage pour la mise en œuvre de ce procédé.

Selon l'invention, le procédé consiste à:

- réaliser ladite enveloppe (4) en matériau composite dont la section interne est, avant introduction du noyau (6), inférieure à la section externe du noyau,
- aligner ledit noyau (6) et ladite enveloppe (4) en les centrant sensiblement l'un vis-à-vis de l'autre,
- exercer un effort de traction préalable sur ledit noyau (6) de façon à assurer une étanchéité convenable entre les parties en contact de chacune des extrémités du noyau (6) et de l'enveloppe (4),
- injecter un fluide sous pression dans ladite enveloppe (4) et en direction dudit noyau (6) afin d'augmenter progressivement en se déplaçant dans le sens axial la section de l'enveloppe (4) et, éventuellement de réduire la section du noyau (6), et simultanément continuer d'exercer un effort de traction sur ledit noyau (6) de façon à introduire au fur et à mesure ledit noyau (6) dans ladite enveloppe (4),
- arrêter l'injection de fluide après introduction complète du noyau (6) dans l'enveloppe (4),
- découper la partie perdue de l'enveloppe tenue par l'embase (1).



L'invention est relative à un procédé pour fretter et maintenir sous pression un noyau par une enveloppe extérieure.

5 Ce procédé est destiné à la réalisation de dispositifs nécessitant une enveloppe extérieure pour bloquer un noyau central. L'enveloppe extérieure doit alors exercer une pression radiale sur le noyau central, pour le maintenir en place et pour éventuellement limiter les déformations du noyau qui peut être soumis à des forces ayant tendance à écarter l'enveloppe.

10 En particulier, l'invention vise un procédé permettant de fretter et de maintenir sous pression un noyau soumis à des sollicitations importantes, ces sollicitations pouvant être radiales et/ou longitudinales et/ou circonférentielles, et nécessitant donc des tenues en pression interne adéquates (par exemple de l'ordre de 300 à 15 1000 bars), le noyau pouvant présenter une longueur pouvant atteindre plusieurs mètres.

Le procédé selon l'invention doit ainsi permettre de réaliser des tubes de canalisations soumis à des pressions et/ou des contraintes dynamiques radiales et/ou longitudinales et/ou circonférentielles internes relativement importantes.

20 Le procédé selon l'invention est aussi conçu pour pouvoir fretter un noyau par une enveloppe dans le cas où le noyau et/ou l'enveloppe sont réalisés dans des matériaux présentant de faibles coefficients de dilatation thermique et où le frettage ne peut pas être réalisé en utilisant un phénomène de dilatation thermique.

25 Le procédé selon l'invention est plus particulièrement applicable au frettage d'un noyau, métallique ou non, par une enveloppe extérieure en matériau non métallique, ce noyau et cette enveloppe présentant des formes quelconques. Cette enveloppe peut être plus particulièrement réalisée en matériau composite et obtenue par 30 enroulement filamentaire de fibres imprégnées d'un matériau liant polymérisable.

35 On connaît déjà des procédés de frettage avec un matériau composite, dans lesquels on réalise un enroulement filamentaire directement sur l'objet à fretter. En particulier, la demande de brevet français déposée au nom de la demanderesse sous le n° 88 05618,

décrit un procédé utilisant la technique de l'enroulement filamenteaire pour réaliser des récipients pour le stockage de fluides sous pression. L'efficacité du frettage n'intervient que lorsque le récipient est soumis à une pression interne.

5 Les procédés dans lesquels est réalisé un enroulement filamenteaire directement sur l'objet à fretter présentent des limites et des inconvénients.

10 Lorsque le matériau composite réalisant le frettage est composé de fibres liées par une résine thermodurcissable, après bobinage des fibres préimprégnées de résine ou encore après imprégnation des fibres bobinées à l'état sec, on procède à la polymérisation du matériau composite. Celle-ci est réalisée par élévation de la température en étuvé. On constate que la tension des fibres, lors du bobinage, doit être inférieure à la limite de résistance à la traction des fibres. De plus, la tension obtenue peut se relâcher lors de la polymérisation. En conséquence, la tension résiduelle des fibres ne peut être que très inférieure à la limite de résistance à la traction des fibres. Les procédés de frettage dans lesquels on réalise un enroulement filamenteaire directement sur l'objet à fretter ne peuvent donc pas convenir pour des noyaux soumis à des efforts radiaux et/ou longitudinaux et/ou circonférentiels relativement importants et nécessitant des tenues en pression interne correspondantes.

20 On peut par contre envisager d'utiliser ce type de procédé avec des matériaux composites thermoplastiques, de façon à éviter l'étape de polymérisation. Dans ce cas, le bobinage est réalisé avec des fibres imprégnées d'un liant thermoplastique chauffé.

25 On constate qu'un tel procédé présente aussi des inconvénients. Le collage des fibres thermoplastiques par chauffage est obtenu au fur et à mesure de leur dépôt sur l'objet à fretter. En conséquence, s'il est possible de contrôler la tension des fibres au moment de leur dépôt, il est difficile d'ajuster la tension des fibres dans l'empilement de couches. En effet, les contraintes de mise en oeuvre sont importantes et empêchent d'optimiser les frettages obtenus. L'optimisation nécessiterait en effet un calcul très complexe car d'une part, les premières couches de fibres se détendent dans le

30

35

cas d'un noyau compressible, ce qui rend difficile le contrôle de la pression et d'autre part, la circulation et la répartition de la résine sont difficilement contrôlables. C'est pourquoi le nombre de couches de fibres réalisées pour obtenir la pression de frettage
5 désirée peut être très supérieur à celui théoriquement nécessaire. Enfin, les matériaux thermoplastiques sont encore peu diffusés et les plus performants sont très onéreux.

On connaît un procédé permettant de bloquer un noyau sensiblement cylindrique pouvant être soumis à des pressions internes importantes,
10 sans réaliser un enroulement filamentaire directement sur le noyau. Dans ce procédé, le noyau est placé dans une enveloppe extérieure, elle aussi sensiblement cylindrique et de préférence non métallique. L'espace entre le noyau et l'enveloppe extérieure est rempli par un
15 fluide sous pression. La pression du fluide est réglée par l'intermédiaire de pistons. Le noyau est ainsi maintenu en place par le fluide sous pression qui l'entoure. L'enveloppe extérieure peut être réalisée en matériau composite et le fluide sous pression peut être une résine, éventuellement durcie, la pression étant maintenue
20 pendant son durcissement.

Ce procédé permet d'éviter les inconvénients liés à la réalisation d'un enroulement filamentaire direct, mais il en présente d'autres.

En effet, pour maintenir sous pression des noyaux relativement longs et donc obtenir une bonne répartition du fluide le long du
25 noyau, il est nécessaire de prévoir un jeu assez important entre l'enveloppe extérieure et le noyau et/ou plusieurs points d'injection du fluide sous pression. La présence d'un jeu important pour l'injection du fluide à laquelle s'ajoute l'augmentation du diamètre de l'enveloppe extérieure sous l'effet de la pression interne,
30 entraîne des épaisseurs de fluide entre l'enveloppe et le noyau relativement importantes. En conséquence, il peut se produire un relâchement de la pression dans le cas où le fluide sous pression est une résine, du fait du fluage dans le temps de la résine après polymérisation. De plus, si l'épaisseur de résine est trop importante,
35 un risque d'écrasement de celle-ci peut apparaître. La nécessité de

prévoir plusieurs points d'injection de résine impose la réalisation d'un circuit de circulation du fluide entre le noyau et l'enveloppe extérieure. La présence de ce circuit peut être gênante dans certaines utilisations.

5 On connaît également un procédé permettant de maintenir en place un noyau dans une enveloppe extérieure métallique. Ce procédé consiste à introduire en force un noyau dans une enveloppe métallique dont le diamètre interne est inférieur au diamètre externe du noyau. Des efforts de traction très importants doivent être exercés sur
10 l'enveloppe extérieure. Ce procédé n'est donc pas utilisable lorsque l'enveloppe extérieure est réalisée en matériau composite. En effet, les efforts de traction exercés entraîneraient des détériorations du matériau composite composant l'enveloppe, par arrachement des fibres lors de l'introduction en force du noyau.

15 Enfin, la demande de brevet européen N° 212130 se rapporte au fretage d'une pièce tubulaire par un cylindre d'armature en matériau composite en obtenant l'expansion du cylindre d'armature et la compression de la pièce tubulaire par la mise sous pression à l'aide d'un fluide.

20 La pièce tubulaire est introduite dans le cylindre d'armature de la manière suivante. Le fluide sous pression, en particulier un liquide, est introduit dans un boîtier de montage au moyen d'alésages de raccordement. Ce fluide réduit le diamètre de la pièce tubulaire tout en élargissant le diamètre intérieur du cylindre d'armature. Dès
25 que le diamètre intérieur du cylindre d'armature est plus grand que le diamètre extérieur de la pièce tubulaire, on agit sur une tige de commande de façon à ce que le cylindre d'armature entoure la pièce tubulaire. Après introduction de la pièce tubulaire dans le cylindre d'armature, on arrête l'introduction du fluide sous pression. La
30 partie tubulaire se dilate et le diamètre du cylindre d'armature diminue, de sorte que celui-ci repose de façon fixe et avec la contrainte souhaitée sur la partie tubulaire.

Le fait de mettre en expansion le cylindre d'armature avec mise
35 en compression de la pièce tubulaire et d'effectuer ensuite l'introduction de cette pièce tubulaire dans le cylindre d'armature

nécessitent un appareillage très complexe. Pour obtenir l'action de la pression sur toute la longueur, cet appareillage demande des mises au point délicates, très difficiles à réaliser et, de surcroît, elles ne sont pas décrites dans le document.

5 Cette solution, ne répond pas à la possibilité de réaliser, à coût réduit, des tubes de grandes longueurs et de plus, pose trop de problèmes de mise en oeuvre comme par exemple l'étanchéité sur une enveloppe en matériau composite, qui n'a pas de tolérances dimensionnelles très précises. L'outillage est très compliqué et
10 difficile à réaliser. De plus, ce document ne décrit pas comment résoudre les problèmes d'étanchéité lors de la mise en oeuvre du procédé. En effet, dans ce dispositif, il y a incompatibilité entre le centrage, l'étanchéité et la dilatation de par le type d'encastrement choisi, qui est lié au centrage. La réduction du
15 diamètre de la pièce tubulaire au niveau des encastresments sur le montage, de même que l'augmentation du diamètre du cylindre d'armature encasté dans le montage, semblent particulièrement délicates et en tout état de cause ne sont pas bien précisées. De fait, s'il y a
20 étanchéité, il y a centrage, et s'il y a centrage, on ne peut pas avoir de dilatation ou de retreint ; donc on ne voit pas comment on peut résoudre à la fois les problèmes de centrage, d'étanchéité, de dilatation et de retreint.

L'invention a pour objet de pallier ces inconvénients en proposant un procédé pour fretter et maintenir sous pression un noyau
25 par l'intermédiaire d'une enveloppe en matériau composite, permettant d'éviter tout glissement du noyau par rapport à l'enveloppe extérieure en présence de sollicitations instantanées relativement importantes, que ces sollicitations soient radiales et/ou longitudinales et/ou circonférentielles.

30 Selon l'invention, le procédé consiste à :

- réaliser l'enveloppe en matériau composite dont la section interne est, avant l'introduction du noyau, inférieure à la section externe du noyau,
- aligner ledit noyau et ladite enveloppe en les centrant
35 sensiblement l'un vis-à-vis de l'autre,

- exercer un effort de traction préalable sur ledit noyau de façon à assurer une étanchéité convenable entre les parties en contact de chacune des extrémités du noyau et de l'enveloppe,

5 - injecter un fluide sous pression dans ladite enveloppe et en direction dudit noyau afin d'augmenter progressivement en se déplaçant dans le sens axial la section de l'enveloppe et, éventuellement, de réduire la section du noyau, et simultanément, continuer d'exercer un effort de traction sur ledit noyau de façon à introduire au fur et à mesure ledit noyau dans ladite enveloppe,

10 - arrêter l'injection de fluide après introduction complète du noyau dans l'enveloppe,

- découper la partie perdue de l'enveloppe tenue par l'embase.

15 Ce procédé présente donc l'avantage de permettre la mise en expansion de l'enveloppe extérieurement préalablement réalisée, au fur et à mesure de l'introduction du noyau dans l'enveloppe et/ou la mise en compression du noyau. Le procédé utilise donc la capacité d'expansion de l'enveloppe en matériau composite et/ou la capacité de compression du noyau pour permettre l'introduction du noyau dans l'enveloppe. Ce procédé permet donc de fretter et de maintenir sous pression un noyau par une enveloppe extérieure sans avoir à recourir à des phénomènes de dilatation thermique.

20 Avantageusement, le procédé consiste de plus, avant d'aligner et de centrer ladite enveloppe et ledit noyau, à réaliser des formes coniques complémentaires sur les parties en contact, une forme conique étant sur l'extrémité de l'enveloppe et une forme conique étant sur l'extrémité du noyau, de manière que le centrage et l'étanchéité convenable entre le noyau et l'enveloppe soient réalisés en engageant les formes coniques l'une dans l'autre.

30 L'enveloppe et la surface externe du noyau peuvent présenter des formes quelconques.

35 De façon préférée, la surface interne et/ou la surface externe de l'enveloppe est(sont) une surface de révolution. En effet, lorsque l'enveloppe est un corps de révolution, l'injection de fluide provoque l'expansion de l'enveloppe extérieure de façon uniforme et celle-ci n'est pas déformée.

Dans la présente demande, le fait que l'enveloppe ne subit pas de déformation par l'injection de fluide sous pression signifie qu'en tout point, la section de l'enveloppe avant injection du fluide et celle après injection du fluide sont homothétiques.

5 Ainsi, lorsque l'enveloppe n'est pas un corps de révolution, il peut s'avérer nécessaire de maintenir l'enveloppe durant l'injection de fluide sous pression, pour limiter sa déformation.

La surface externe du noyau peut également être une surface de révolution.

10 En particulier, au moins une de ces surfaces peut être cylindrique. C'est notamment le cas lorsque l'enveloppe et/ou le noyau sont des tubes.

En particulier, au moins une de ces surfaces peut-être tronconique. On comprend que cette forme particulière facilite l'introduction du noyau dans l'enveloppe extérieure.

15 De préférence, la surface interne de l'enveloppe et la surface externe du noyau sont homothétiques. Cette forme de réalisation est avantageuse, car dans ce cas le frettage est réalisé par l'enveloppe extérieure elle-même et non en partie par le fluide injecté.

20 C'est pourquoi, lorsque la surface interne de l'enveloppe et la surface externe du noyau ne sont pas homothétiques, il peut être avantageux de réaliser, avant d'aligner le noyau et l'enveloppe, un habillage du noyau de façon à ce que la surface interne de l'enveloppe et la surface externe du noyau soient homothétiques.

25 De préférence, le fluide sous pression qui est injecté est un fluide lubrifiant, afin de faciliter l'introduction du noyau dans l'enveloppe.

On peut en particulier choisir comme fluide lubrifiant une résine polymérisable.

30 Dans ce cas, après introduction complète du noyau dans l'enveloppe et l'arrêt de l'injection du fluide sous pression, le procédé peut consister de plus à polymériser la résine résiduelle présente entre la surface interne de l'enveloppe et la surface externe du noyau. Cette étape supplémentaire du procédé permet d'assurer le collage du noyau sur la surface interne de l'enveloppe en matériau

35

composite.

L'enveloppe externe en matériau composite peut être obtenue par tout procédé adéquat. En particulier, on peut la réaliser en enroulant des fibres imprégnées de résine polymérisable sur un support puis en
5 les polymérisant.

L'enveloppe comprend au moins une couche de fibres enroulées. Cependant, l'épaisseur de l'enveloppe peut être variable. Ceci est avantageux dans le cas où le noyau n'est pas soumis à des sollicitations internes identiques d'une section du noyau à une autre.
10 Le noyau peut par exemple être soumis dans une zone particulière à une pression interne plus importante qu'ailleurs, on réalise alors l'enveloppe extérieure de telle sorte qu'elle présente une épaisseur plus importante dans cette zone de façon à compenser cette surpression localisée.

15 Dans le même but, l'enveloppe peut être réalisée en des matériaux différents suivant la pression interne de la zone correspondante du noyau.

Les fibres utilisées pour réaliser l'enveloppe sont des fibres organiques ou minérales à haute résistance mécanique telles que des
20 fibres de carbone, de verre, de silice, de bore ou aramides.

L'invention concerne de plus un appareillage permettant la mise en oeuvre du procédé selon l'invention.

Cet appareillage comprend une tige coulissante de diamètre inférieur à la section de l'enveloppe, destinée à être raccordée au
25 noyau et à être placée dans l'enveloppe de telle sorte qu'un espace soit ménagé entre la surface externe de la tige et la surface interne de l'enveloppe. La tige est percée d'au moins un canal longitudinal et au moins un canal radial, le canal longitudinal étant en communication avec cet espace par l'intermédiaire du canal radial. Cet appareillage
30 comprend de plus un système assurant l'étanchéité entre l'enveloppe et la tige, des moyens pour exercer un effet de traction sur la tige par rapport à l'enveloppe et un dispositif générant un fluide sous pression. Ce dernier dispositif est relié au(x)dit(s) canal(aux) longitudinal(aux) pour permettre l'introduction du fluide sous
35 pression dans l'espace compris entre la surface externe de la tige et

la surface interne de l'enveloppe.

L'invention sera mieux comprise et d'autres buts, avantages et caractéristiques de celle-ci apparaîtront plus clairement à la lecture de la description qui suit de modes préférés de réalisation, faite en
5 référence aux dessins sur lesquels :

- la figure 1 représente un appareillage pour la mise en oeuvre du procédé selon l'invention, un noyau et une enveloppe extérieure, avant introduction du noyau dans l'enveloppe extérieure,

10 - la figure 2 représente l'appareillage, le noyau et l'enveloppe extérieure de la figure 1 pendant l'introduction du noyau dans l'enveloppe extérieure qui est munie d'un tube de maintien de calibre extérieur de l'enveloppe,

- la figure 3 représente une vue similaire à la figure 1, en fin d'introduction du noyau dans l'enveloppe extérieure,

15 - la figure 4 représente une vue similaire à la figure 1, le noyau étant complètement introduit dans l'enveloppe extérieure, et

- la figure 5 représente un exemple particulier de noyau fretté par une enveloppe, conformément au procédé selon l'invention.

20 Les éléments communs aux différentes figures seront désignés par les mêmes références.

En référence maintenant à la figure 1, l'appareillage permettant la mise en oeuvre du procédé selon l'invention comprend un premier dispositif 1 ou embase qui est creux et présente une forme générale
25 extérieure cylindrique. Cette embase 1 comporte une première partie 2 dont la surface interne est sensiblement cylindrique et une deuxième partie 3 dont la surface interne forme un décrochement 3A. Ce décrochement 3A permet l'introduction et le maintien dans l'embase 1 d'une enveloppe extérieure 4 en matériau composite.

30 L'appareillage comporte de plus une tige 5. Cette tige est sensiblement cylindrique et sa section est inférieure à la section interne de la première partie 2 de l'embase 1 ainsi qu'à celle de l'enveloppe 4 en matériau composite. Ainsi, un espace 10 est ménagé entre la surface externe de la tige coulissante 5 et la surface
35 interne de l'enveloppe extérieure 4 et de l'embase 1.

Cette tige est destinée à être raccordée à un noyau 6, par

exemple métallique, qui doit être introduit dans l'enveloppe 4 en matériau composite conformément au procédé selon l'invention. De tels moyens de raccordement sont connus de l'homme de l'art et ne seront pas ici décrits en détail.

5 Comme représenté à la figure 1, la tige 5 est percée d'au moins un canal longitudinal 7 et au moins un canal radial 8. Le canal longitudinal 7 est en communication avec l'espace 10 par l'intermédiaire du canal radial 8.

10 Cet appareillage comprend de plus un dispositif générant un fluide sous pression. Ce dispositif est relié à l'extrémité du canal longitudinal 7, située du côté opposé au noyau et n'est pas représenté sur les figures.

15 L'embase 1 assure de plus l'étanchéité avec la tige 5 grâce à un système 9 placé au niveau de la première partie 2 de l'embase 1 et qui peut notamment consister en des joints.

20 La tige 5 est prévue pour pouvoir coulisser à l'intérieur de l'enveloppe 4 et de l'embase 1. Il est donc prévu un dispositif, non représenté sur la figure, qui permet d'imprimer un mouvement à la tige, sensiblement dans la direction de l'axe de l'enveloppe extérieure 4 et de l'embase 1.

25 Conformément au procédé selon l'invention, l'enveloppe extérieure en matériau composite a été réalisée au préalable. On connaît de nombreux procédés permettant d'obtenir une enveloppe extérieure en matériau composite.

30 On peut notamment se référer au brevet FR-2 198 817 qui concerne un procédé pour l'obtention de corps cylindriques creux. Dans ce procédé, on utilise un moule à axe horizontal et tournant à une vitesse donnée déterminant une accélération centrifuge supérieure à 1 g. Ainsi, toutes les matières introduites à l'intérieur du moule par l'intermédiaire de dispositifs se déplaçant axialement et longitudinalement dans celui-ci, se répartissent en couches cylindriques, coaxiales avec le moule et les unes avec les autres. Le procédé consiste donc à former plusieurs couches différentes, pouvant être composées de résine thermodurcissable et de fibres de renfort ou
35 encore de résine thermodurcissable et d'une matière inerte. Ce procédé

5 permet d'obtenir des corps cylindriques creux dont les dimensions de la surface interne ne sont pas parfaitement contrôlables. Il n'est donc utilisable que dans le cas où le procédé selon l'invention peut être mis en oeuvre avec de tels corps pour enveloppe extérieure. C'est notamment le cas lorsque le noyau est compressible.

10 On peut également citer les procédés utilisant la technique de l'enroulement filamentaire. Selon cette technique, on peut former un réseau de fibres en enroulant hélicoïdalement des fibres individuelles imprégnées de résine sur un mandrin. On peut également réaliser un enroulement longitudinal et circonférentiel de fibres. Dans ce cas, on peut prévoir de placer à chaque extrémité d'un mandrin-support une bague comportant des picots. Des fibres peuvent alors être bobinées longitudinalement en continu, les retours des fibres étant effectuées
15 autour des picots portés par les bagues. Ainsi, une fibre longitudinale ou une nappe de fibres longitudinales vient contourner un picot puis, selon une petite trajectoire circonférentielle, va atteindre un autre picot voisin pour le contourner lui-même et effectuer un retour pour repartir longitudinalement au-dessus du mandrin. A la suite d'un tel enroulement longitudinal, on peut prévoir
20 un enroulement circonférentiel. Dans la mesure où les fibres enroulées sont pré-imprégnées de résine, il suffit de procéder à une polymérisation pour obtenir une enveloppe en matériau composite. Dans la mesure où, comme nous le verrons plus précisément dans la suite de la description, une des étapes du procédé selon l'invention consiste à
25 mettre en expansion radiale l'enveloppe externe en matériau composite, et ceci, progressivement dans le sens axial, c'est-à-dire au fur et mesure de l'introduction du noyau dans celle-ci, on comprend que, lorsque l'enveloppe externe est réalisée à partir d'enroulements
30 longitudinaux et circonférentiels de fibres, il est nécessaire que le nombre de couches de fibres enroulées circonférentiellement soit supérieur ou égal au nombre de couches de fibres enroulées longitudinalement.

35 On peut également se référer à la demande de brevet WO 85/04380 relative à des dispositifs pour le stockage et le transport de fluide sous pression. Un matériau composite est enroulé hélicoïdalement sur

les parties cylindriques de ces dispositifs. Ce document montre également que l'épaisseur du matériau composite peut être variable. Ceci peut notamment être obtenu en commandant la bobineuse de façon appropriée, de telle sorte qu'un nombre plus important de couches de fibres soit obtenu dans des zones déterminées. Ainsi que nous le verrons dans la suite de la description, il peut être intéressant d'obtenir des enveloppes extérieures présentant des épaisseurs variables. La technique qui vient d'être décrite pourra dans ce cas être avantageusement utilisée.

Comme illustré à la figure 1, l'enveloppe extérieure 4 présente une forme tronconique 11 sur son extrémité opposée à celle destinée à être placée dans le décrochement 3A de l'embase 1 qui est fixe. Cette forme tronconique 11 peut être obtenue par usinage de l'enveloppe extérieure, après sa réalisation. Elle peut aussi être obtenue directement lors de la réalisation de l'enveloppe, par exemple en réalisant un enroulement filamentaire sur un mandrin présentant, dans une zone déterminée, une forme tronconique.

Dans l'exemple représenté à la figure 1, le noyau présente également à une de ses extrémités une forme tronconique 12. Celle-ci est réalisée de façon à être complémentaire de la partie tronconique 11 de l'enveloppe extérieure 4.

On comprend que la présence de ces formes tronconiques 11 et 12 complémentaires facilite l'introduction du noyau 6 dans l'enveloppe externe 4. Ces formes tronconiques sont réalisées sur l'enveloppe externe 4 et le noyau 6 avant que l'enveloppe et le noyau ne soient alignés en les centrant sensiblement l'un vis-à-vis de l'autre, de façon à ce qu'ils se trouvent dans la position illustrée à la figure 1.

Lorsque l'enveloppe externe 4 et le noyau 6 sont dans cette position, on exerce un effort de traction préalable sur la tige coulissante 5, dans le sens indiqué par la flèche à l'aide de moyens de traction appropriés. On exerce donc ainsi un effort de traction sur le noyau 6 en direction de l'enveloppe 4, de façon à assurer une étanchéité convenable entre les parties en contact de chacune des extrémités du noyau 6 et de l'enveloppe 4. Tandis que cet effort de

traction est maintenu, ce qui permet de maintenir les formes tronconiques 11 et 12 en contact étanche l'une contre l'autre, on commande de façon appropriée le dispositif générant un fluide sous pression de façon à ce que le fluide sous pression soit injecté dans le ou les canal(aux) longitudinal(aux) 7. Par l'intermédiaire du ou des canal(aux) radial(aux) 8, le fluide sous pression est ainsi introduit dans l'espace 10 ménagé entre la surface externe de la tige coulissante 5 et la surface interne de l'enveloppe extérieure 4.

Comme l'illustre de façon plus précise la figure 2, le fluide sous pression injecté dans l'espace 10 permet éventuellement de restreindre la section externe sur une zone du noyau 6 et d'augmenter la section interne sur une zone correspondante de l'enveloppe 4 jusqu'à ce qu'elle soit supérieure à la section externe du noyau 6. On continue d'exercer un effort de traction approprié sur le noyau 6 de manière à pouvoir introduire le noyau 6 dans la zone correspondante de l'enveloppe 4. Puis, le fluide sous pression restreint éventuellement la section externe du noyau 6 sur la zone suivante, et augmente la section interne de l'enveloppe 4 sur la zone suivante correspondante pour faire pénétrer le noyau 6 dans la zone de l'enveloppe 4. Ainsi, le fluide sous pression permet de restreindre le noyau 6 et d'augmenter la section interne de l'enveloppe 4 au fur et à mesure de l'emmanchement du noyau 6 dans l'enveloppe 4 ; c'est-à-dire que le fluide sous pression agit progressivement dans le sens axial lors du déplacement du noyau 6. On comprend que la valeur de l'effort de traction exercé sur la tige coulissante doit être supérieure à la valeur des forces s'opposant à la pénétration du noyau dans l'enveloppe, ces forces résultant notamment du frottement du noyau sur la paroi interne de l'enveloppe 4 et de la pression exercée sur la partie tronconique 12 du noyau par le fluide sous pression.

Dans l'exemple représenté à la figure 1, l'enveloppe externe 4 est en matériau composite et le noyau 6 est métallique. On comprend donc que dans ce cas particulier, l'introduction du noyau dans l'enveloppe est obtenue uniquement grâce à la mise en expansion de l'enveloppe en matériau composite.

Le procédé est également applicable à des noyaux non métalliques

et en particulier à des noyaux compressibles, notamment des noyaux creux. Dans ce cas, l'injection de fluide sous pression permet de mettre en compression le noyau. Elle permet de plus de mettre en expansion l'enveloppe extérieure dans la mesure où celle-ci n'est pas rigide.

L'enveloppe externe en matériau composite possède une capacité d'expansion déterminée. La capacité d'expansion peut être adaptée en fonction des matériaux utilisés pour réaliser l'enveloppe extérieure et du procédé de réalisation proprement dit. En particulier, lorsque l'enveloppe extérieure est obtenue par enroulement filamenteux, on peut choisir de façon appropriée le type d'enroulement utilisé pour chaque couche ainsi que les angles de bobinage.

Il a été précisé précédemment que l'effort de traction exercé sur la tige coulissante 5 dépend du frottement du noyau sur la paroi interne de l'enveloppe 4. De façon à diminuer les forces de frottement et en conséquence l'effort de traction exercé sur la tige, on peut choisir pour le fluide injecté un fluide lubrifiant. On peut notamment choisir d'utiliser des résines polymérisables.

On peut également noter que l'on peut diminuer la force exercée par le fluide sous pression sur la forme tronconique 12 du noyau 6 afin de diminuer en conséquence l'effort de traction exercé sur la tige coulissante 5. La réduction de cette force due à la pression est obtenue en limitant le plus possible la différence entre le diamètre de la tige coulissante 5 et le diamètre du noyau 6.

Après introduction complète du noyau dans l'enveloppe extérieure 4 en matériau composite, on commande le dispositif générant le fluide sous pression, de façon à arrêter l'injection de ce fluide à travers la tige coulissante 5, de sorte que l'enveloppe 4, qui n'est plus soumise à une pression interne, peut terminer de se rétracter radialement autour du noyau 6 en le freinant.

Comme on peut le voir sur la figure 4, on procède ensuite à la découpe de la partie perdue de l'enveloppe 4 qui est maintenue par l'embase 1.

On comprend qu'une fine pellicule de fluide peut subsister entre la surface interne de l'enveloppe 4 et le noyau 6. C'est pourquoi

l'utilisation d'une résine polymérisable comme fluide lubrifiant peut être particulièrement avantageuse. En effet, après introduction complète du noyau dans l'enveloppe, arrêt de l'injection du fluide, et contraction complète de l'enveloppe 4, on peut procéder à une polymérisation de la fine pellicule de résine résiduelle présente entre la surface interne de l'enveloppe et la surface externe du noyau. On assure ainsi le collage du noyau 6 sur la paroi interne de l'enveloppe 4. Le frettage et le maintien sous pression du noyau par l'enveloppe en matériau composite se trouvent donc renforcés.

5
10

Le procédé selon l'invention permet donc la mise en expansion de l'enveloppe extérieure et/ou la mise en compression du noyau. Ces modifications de la section de l'enveloppe et du noyau peuvent être quantifiées de la façon suivante.

15

On considère tout d'abord le cas général où le procédé selon l'invention permet à la fois l'expansion de l'enveloppe et la compression du noyau grâce à une pression interne P_1 régnant entre la surface externe du noyau et la surface interne de l'enveloppe. Dans l'exemple des figures 1 et 2, cette pression P_1 est la pression du fluide dans l'espace 10.

20

En désignant par :

O_0 la section interne de l'enveloppe en matériau composite au repos,

O'_0 la section interne de l'enveloppe soumise à la pression interne P_1 ,

25

O''_0 la section interne de frettage de l'enveloppe sur le noyau

Le facteur d'expansion K_0 de l'enveloppe est :

$$K_0 = \frac{O'_0 - O_0}{O_0 P_1}$$

30

De même, en désignant par :

O_2 la section externe du noyau au repos,

O'_2 la section externe du noyau soumis à la pression externe P_1 ,

35

O''_2 la section externe du noyau fretté par l'enveloppe extérieure.

Le facteur de compression K_2 du noyau est :

$$K_2 = \frac{O'_2 - O_2}{O_2 - P_1}$$

5 Lorsque l'enveloppe est soumise à la pression P_1 , on introduit le noyau si :

$$O'_o > O'_2$$

Il y aura frettage du noyau par l'enveloppe si :

$$O_2 > O_o$$

10 Après suppression de la pression P_1 , la section interne de l'enveloppe se fixe à la valeur O''_2

avec $O''_2 = O_{..o}$ et exerce un effet de frettage sur le noyau.

L'enveloppe en matériau composite sera alors maintenue en tension et le noyau sera maintenu en compression.

15 La pression P de frettage à l'interface du noyau et de l'enveloppe extérieure sera égale à :

$$P = \frac{O_2 - O_o}{(K_o O_o - K_2 O_2)}$$

20 Dans le cas particulier où le noyau est rigide et ne peut donc pas être mis en compression, le procédé ne permet que l'expansion de l'enveloppe extérieure en matériau composite.

Donc, sous l'effet de la pression P_1 , il faut que $O''_o > O_2$

et il y aura serrage si $O_2 > O_o$

25 Le noyau étant rigide, on aura $O_2 = O'_2 = O''_2$ et $K_2 = 0$

En conséquence, la pression à l'interface P est égale à

$$P = \frac{O_2 - O_o}{K_o O_o}$$

30 On peut aussi envisager le cas particulier où l'enveloppe est rigide et ne peut pas être mise en expansion, le procédé permet de comprimer le noyau.

Aussi, sous la pression P_1 il faut que $O'_2 < O_o$ et il y aura frettage si $O_2 > O_o$

35 L'enveloppe étant rigide, on a $O_o = O'_o = O''_o$ et de ce fait la

pression à l'interface du noyau et de l'enveloppe est égale à

$$P = \frac{O_2 - O_o}{- K_2 O_2}$$

5 Dans l'exemple représenté aux figures 1 et 2, la surface interne de l'enveloppe et la surface externe du noyau sont cylindriques. De plus, l'épaisseur de l'enveloppe externe est constante tout au long de son axe. Il est bien certain que le procédé selon l'invention n'est pas applicable uniquement à ce type de noyau et d'enveloppe.

10 Ce procédé est tout à fait applicable à une enveloppe et à un noyau tels que la surface externe du noyau et/ou la surface interne et/ou externe de l'enveloppe est(sont) une surface de révolution. Ainsi, la surface interne et/ou externe de l'enveloppe et/ou la surface externe du noyau peut(peuvent) être tronconique(s). On comprend que dans ce cas, il n'est pas nécessaire de pratiquer les formes tronconiques sur une extrémité de l'enveloppe et du noyau. Il est aussi tout à fait possible de fretter et de maintenir sous pression, conformément au procédé selon l'invention, un noyau présentant une forme quelconque par une enveloppe présentant elle aussi une forme quelconque.

15 On constate de plus que dans l'exemple représenté à la figure 1, la surface interne de l'enveloppe et la surface externe du noyau sont homothétiques. Le procédé selon l'invention peut également être utilisé lorsque ces surfaces ne sont pas homothétiques. On comprend que dans ce cas, le frettage et le maintien sous pression du noyau sont toujours assurés par l'enveloppe extérieure, par contact direct de l'enveloppe extérieure sur au moins une partie de la périphérie du noyau.

25 Il peut être avantageux d'assurer le frettage et le maintien sous pression du noyau par contact direct de l'enveloppe externe sur toute la périphérie de celui-ci. Dans ce cas on peut prévoir, avant d'aligner le noyau et l'enveloppe, de réaliser un habillage du noyau de façon à ce que la surface interne de l'enveloppe et la surface externe du noyau habillé soient rendues homothétiques.

30 L'enveloppe 4 peut éventuellement être maintenue avec un jeu plus

ou moins important par un tube de calibrage extérieur de l'enveloppe. Ce tube de maintien 15, représenté sur la figure 2, permet pour des enveloppes de faible épaisseur d'éviter le problème de création de bourrelets, d'évasement ou de déformations dues à un frottement trop important lors des efforts d'emmanchement.

Le procédé selon l'invention peut être mis en oeuvre lorsque l'enveloppe externe n'est pas un corps de révolution. Dans ce cas, l'expansion de l'enveloppe sous l'effet de l'injection du fluide sous pression n'est pas uniforme et des déformations peuvent apparaître. C'est pourquoi il est alors avantageux de maintenir extérieurement l'enveloppe pendant l'injection du fluide sous pression, par l'intermédiaire de dispositifs appropriés qui ne seront pas ici décrits plus en détails, pour limiter sa déformation.

A titre d'exemple, on a représenté à la figure 5 un noyau cylindrique 13 fretté et maintenu en position par une enveloppe extérieure 14 dont la surface interne est cylindrique mais qui présente une épaisseur variable.

Comme indiqué précédemment, on connaît des procédés permettant de réaliser, par enroulement filamentaire, une telle enveloppe en matériau composite.

Cette enveloppe 14 comprend grossièrement trois zones A, B, C, l'épaisseur de la zone A étant supérieure à celle de la zone C, elle-même supérieure à celle de la zone B. L'épaisseur de ces zones est choisie de façon à ce que l'enveloppe 14 frette et maintienne sous pression le noyau 13 alors que celui-ci est soumis à des sollicitations plus importantes dans la zone A que dans la zone C, les sollicitations dans la zone C étant elles-mêmes plus importantes que dans la zone B.

Dans le cas particulier où le noyau est cylindrique et où les sollicitations auxquelles il est soumis vont en décroissant d'une de ses extrémités à l'autre, on peut notamment utiliser une enveloppe dont la surface interne est cylindrique et dont la surface externe est tronconique, la section de cette surface externe décroissant depuis l'extrémité du noyau soumise aux plus fortes sollicitations internes jusqu'à l'autre extrémité.

On peut de même envisager le cas particulier où le noyau est tronconique et où les sollicitations auxquelles il est soumis vont en décroissant de l'extrémité présentant la section la plus faible à celle présentant la plus grande section. On peut alors utiliser une
5 enveloppe dont la surface interne est tronconique et dont la surface externe est cylindrique, la surface interne de l'enveloppe et la surface externe du noyau étant homothétiques.

On comprend que l'on peut réaliser une enveloppe extérieure correspondant aux sollicitations auxquelles est soumis le noyau en adaptant son épaisseur mais aussi en utilisant des matériaux
10 différents selon les zones correspondantes du noyau.

A titre d'exemple, le procédé selon l'invention permet de fretter un noyau à une pression d'environ 1400 bar, avec une enveloppe en matériau composite dimensionnée pour présenter une résistance à la
15 rupture de 2000 bar.

On peut constater enfin que le procédé selon l'invention permet d'ajuster la pression de frettage avec une précision d'environ $\pm 10\%$, la valeur maximum de la pression de frettage pouvant atteindre 70 % de la résistance à la rupture de l'enveloppe en matériau composite.
20

Les signes de référence insérés après les caractéristiques techniques énoncées dans les revendications, ont pour seul but de faciliter la compréhension de ces dernières et ne peuvent avoir en aucun cas pour effet de limiter l'invention aux modes particuliers de
25 réalisation qui viennent d'être décrits.

30

35

REVENDEICATIONS

1. Procédé pour fretter et maintenir sous pression un noyau par une enveloppe en matériau composite, caractérisé en ce qu'il consiste à :

5 - réaliser ladite enveloppe (4) en matériau composite dont la section interne est, avant introduction du noyau (6), inférieure à la section externe du noyau,

- aligner ledit noyau (6) et ladite enveloppe (4) en les centrant sensiblement l'un vis-à-vis de l'autre,

10 - exercer un effort de traction préalable sur ledit noyau (6) de façon à assurer une étanchéité convenable entre la partie en contact de chacune des extrémités du noyau (6) et de l'enveloppe (4),

15 - injecter un fluide sous pression dans ladite enveloppe (4) et en direction dudit noyau (6) afin d'augmenter progressivement en se déplaçant dans le sens axial la section de l'enveloppe (4) et , éventuellement de réduire la section du noyau (6), et simultanément continuer d'exercer un effort de traction sur ledit noyau (6) de façon à introduire au fur et à mesure ledit noyau (6) dans ladite enveloppe (4),

20 - arrêter l'injection de fluide après introduction complète du noyau (6) dans l'enveloppe (4),

- découper la partie perdue de l'enveloppe tenue par l'embase (1).

2. Procédé selon la revendication 1 caractérisé en ce qu'il consiste de plus, avant d'aligner et de centrer ladite enveloppe et ledit noyau, à réaliser des formes coniques (11, 12) complémentaires sur les parties en contact, la forme conique (11) étant sur l'extrémité de l'enveloppe (4) et la forme conique (12) étant sur l'extrémité du noyau (6), de manière que le centrage et l'étanchéité convenable entre le noyau (6) et l'enveloppe (4) soient réalisés en engageant les formes coniques (11) et (12) l'une dans l'autre.

3. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que la surface interne et/ou la surface externe de l'enveloppe est une surface de révolution.

35 4. Procédé selon l'une des revendications 1 ou 3, caractérisé en ce que la surface externe du noyau est une surface de révolution.

5. Procédé selon l'une des revendications 3 ou 4, caractérisé en ce qu'au moins une desdites surfaces est cylindrique.
6. Procédé selon l'une des revendications 3 à 5, caractérisé en ce qu'au moins une desdites surfaces est tronconique.
- 5 7. Procédé selon l'une des revendications 1 et 3 à 6, caractérisé en ce que la surface interne de l'enveloppe et la surface externe du noyau sont homothétiques.
8. Procédé selon l'une des revendications 1 et 3 à 6, caractérisé en ce que, lorsque la surface interne de l'enveloppe et la surface externe du noyau ne sont pas homothétiques, il consiste de plus, avant d'aligner ledit noyau et ladite enveloppe, à réaliser un habillage dudit noyau de telle sorte que la surface interne de l'enveloppe et la surface externe du noyau soient homothétiques.
- 10 9. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que le fluide sous pression est un fluide lubrifiant.
- 15 10. Procédé selon la revendication 9, caractérisé en ce que le fluide sous pression est une résine polymérisable.
11. Procédé selon la revendication 10, caractérisé en ce qu'il consiste de plus après introduction du noyau dans l'enveloppe et arrêt de l'injection du fluide sous pression, à polymériser la résine résiduelle présente entre la surface interne de ladite enveloppe et la surface externe du noyau.
- 20 12. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'on réalise ladite enveloppe en enroulant des fibres imprégnées de résine polymérisable sur un support puis en les polymérisant.
- 25 13. Procédé selon la revendication 12, caractérisé en ce que ladite enveloppe comprend au moins une couche de fibres enroulées.
- 30 14. Procédé selon l'une des revendications 12 ou 13, caractérisé en ce que l'épaisseur de ladite enveloppe est variable.
15. Procédé selon l'une des revendications 12 à 14, caractérisé en ce que lesdites fibres sont des fibres organiques ou minérales à haute résistance mécanique telles que des fibres de carbone, de verre, de silice, de bore ou aramides.
- 35

16. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'enveloppe (4) est munie d'un tube de maintien (15).

5 17. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que, lorsque l'enveloppe n'est pas un corps de révolution, le procédé consiste de plus à maintenir ladite enveloppe durant l'injection de fluide sous pression, pour limiter sa déformation.

10 18. Appareillage pour la mise en oeuvre du procédé selon l'une des revendications 1 à 17, caractérisé en ce qu'il comprend une tige (5) coulissante de diamètre inférieur à la section de l'enveloppe (4), destinée à être raccordée au noyau (6) et à être placée dans l'enveloppe (4) de telle sorte qu'un espace (10) est ménagé entre la surface externe de ladite tige (5) et la surface interne de ladite enveloppe (4), ladite tige (5) étant de plus percée d'au moins un canal longitudinal (7) et au moins un canal radial (8), ledit canal longitudinal étant en communication avec ledit espace par l'intermédiaire dudit canal radial, ledit appareillage comprenant de plus un système (9) assurant l'étanchéité entre l'enveloppe (4) et la tige (5), des moyens pour exercer un effort de traction sur la tige (5) par rapport à l'enveloppe (4) et un dispositif générant un fluide sous pression, ledit dispositif étant relié au(x)dit(s) canal(aux) longitudinal(aux) pour permettre l'introduction dudit fluide sous pression dans ledit espace.

25

30

35

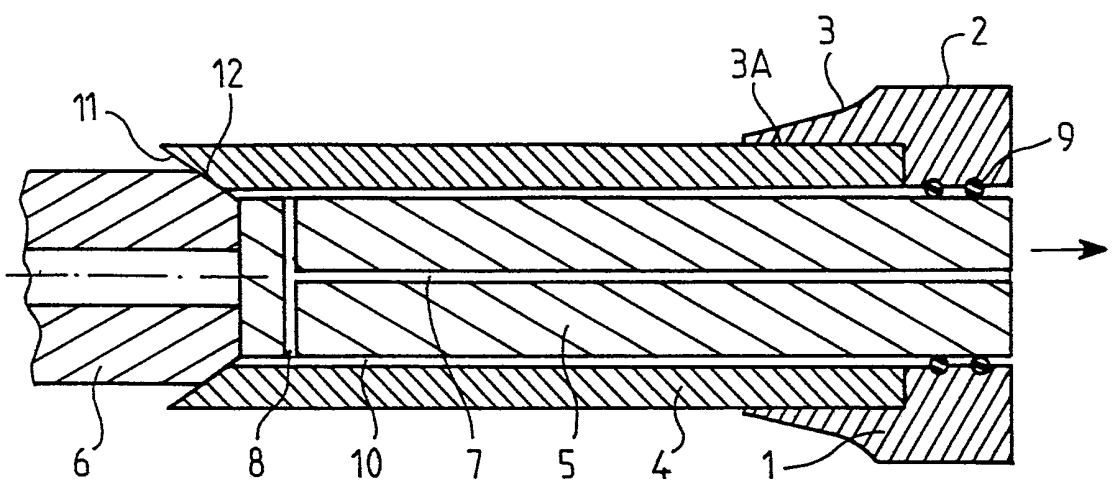


FIG. 1

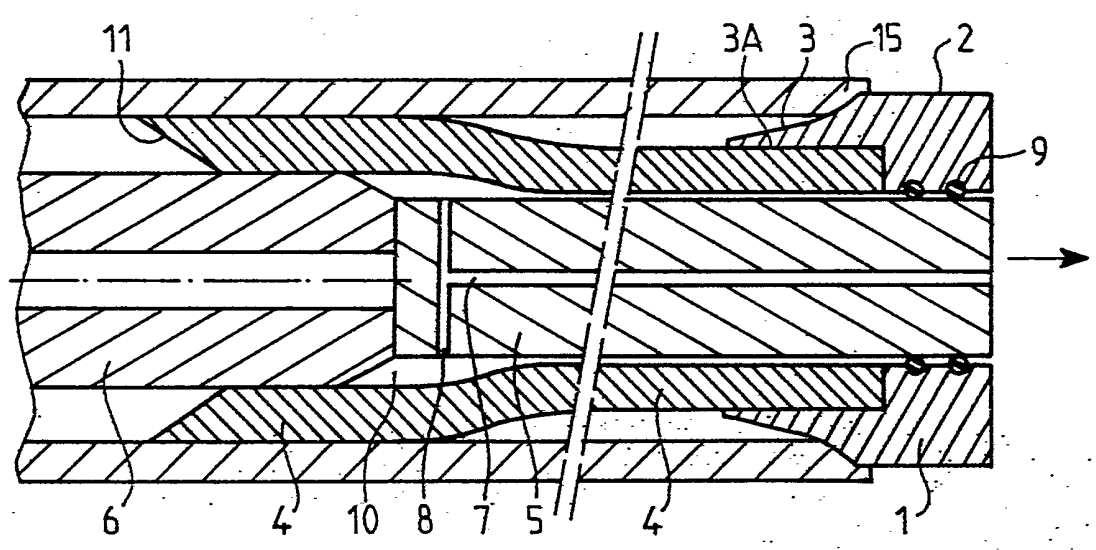


FIG. 2

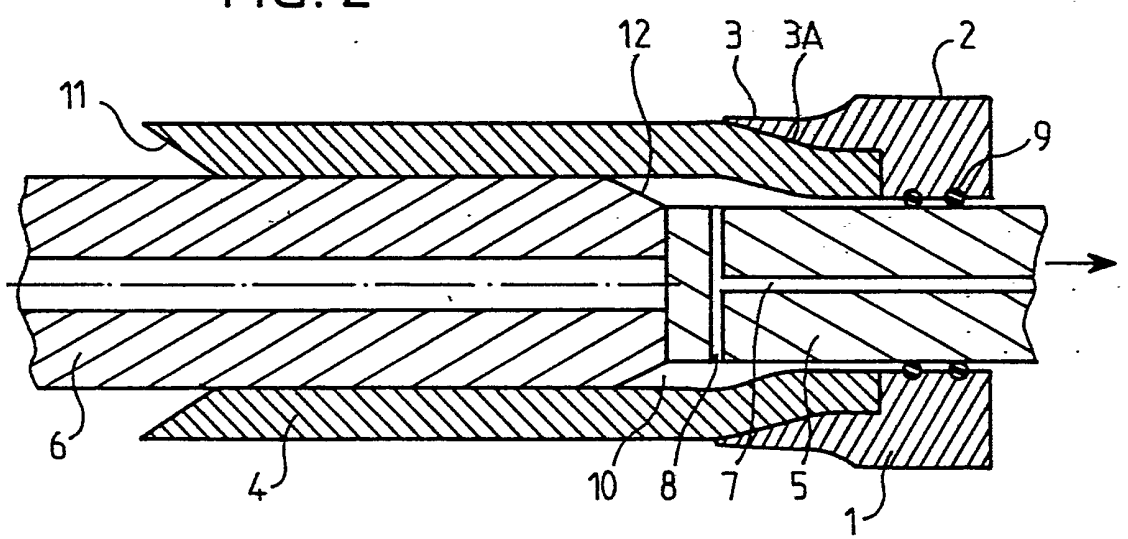


FIG. 3

2/2

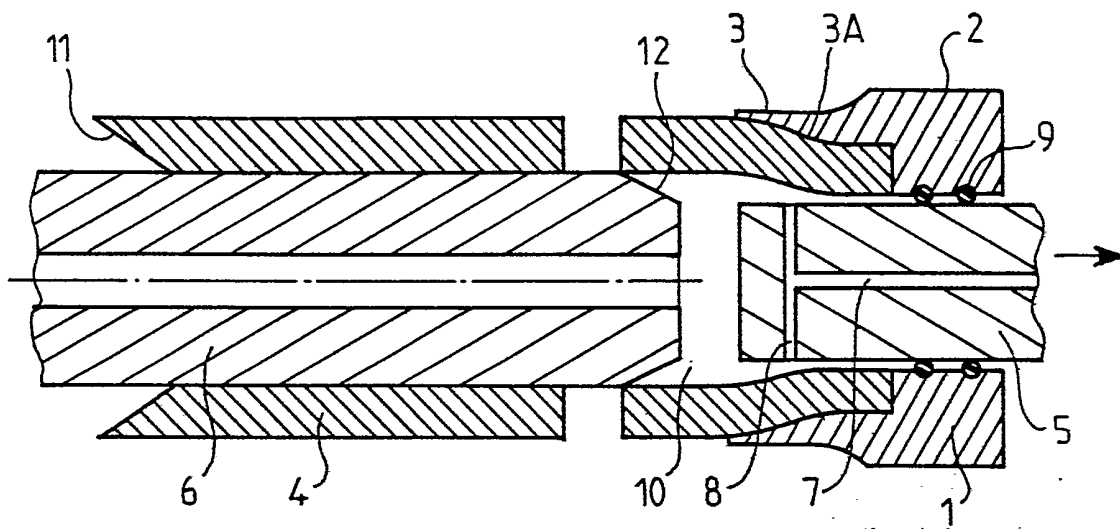


FIG. 4

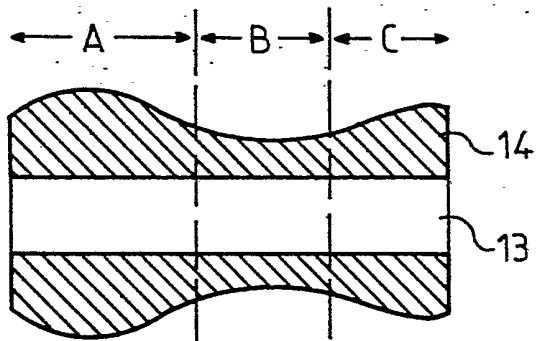


FIG. 5

INSTITUT NATIONAL
de la
PROPRIETE INDUSTRIELLE

RAPPORT DE RECHERCHE
établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement
national

FR 9012841
FA 450199

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
D,X	EP-A-0 212 130 (UNIMA MASCHINENBAU GMBH) 4 Mars 1987 * page 1, ligne 5 - page 1, ligne 23 * * page 3, ligne 29 - page 3, ligne 37 * * page 6, ligne 5 - page 6, ligne 8 * * revendications; figures * ---	1-9, 12-18
A	GB-A-1 046 856 (LIPS N.V.) 26 Octobre 1966 * page 1, ligne 64 - page 2, ligne 2; figure * ---	10,11
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 9, no. 25 (M-355)(1748) 2 Février 1985 & JP-A-59 171 613 (HITACHI) 28 Septembre 1984 * le document en entier * ---	
A	DE-A-3 821 852 (DIEHL GMBH) 22 Février 1990 ---	
A	GB-A-1 313 634 (H. & H. BISHOP LTD) 18 Avril 1973 ---	
D,A	EP-A-0 344 025 (AEROSPATIALE STE NATONALE) 29 Novembre 1989 -----	
		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
		B23P B29C
Date d'achèvement de la recherche		Examineur
27 JUIN 1991		SOEDERBERG J. E.
<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant</p>		