

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

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

2 584 338

②1 N° d'enregistrement national :

85 10066

⑤1 Int Cl⁴ : B 29 C 39/10, 45/14, 65/00; F 21 Q 1/00 //
B 29 L 11:00.

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 2 juillet 1985.

③0 Priorité :

④3 Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 2 du 9 janvier 1987.

⑥0 Références à d'autres documents nationaux appa-
rentés :

⑦1 Demandeur(s) : Société anonyme dite : COMPAGNIE
D'EQUIPEMENTS AUTOMOBILES AXO. — FR.

⑦2 Inventeur(s) : Jean-Paul Mauvière.

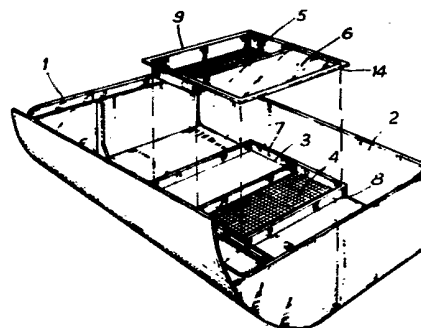
⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire(s) : Cabinet Faber.

⑤4 Procédé de fabrication de blocs optiques et blocs optiques obtenus, selon ledit procédé.

⑤7 Blocs optiques de véhicules automobiles.

Procédé de fabrication de blocs optiques du type consistant à mouler une première partie translucide colorée 1 à placer cette première partie 1 dans un second moule pour surmouler une seconde partie translucide colorée 2 ayant une couleur différente de la première en ménageant dans cette seconde partie une fenêtre destinée à recevoir un élément cristal 5, ladite seconde partie comportant un élément catadioptrique 4 caractérisé en ce qu'il consiste à mouler séparément l'élément cristal 5 en prolongeant l'un de ses bords par un couvercle 6 correspondant aux dimensions de l'élément catadioptrique 4 et à fixer l'élément cristal 5 dans la fenêtre et le couvercle 6 sur l'élément catadioptrique 4.



FR 2 584 338 - A1

1

La présente invention vise la fabrication de blocs optiques destinés à équiper les véhicules automobiles.

L'invention vise notamment, les blocs optiques comprenant une partie translucide orangée, une partie translucide rouge, un élément catadioptrique rouge et une partie cristal correspondant aux feux de recul.

En général de tels blocs optiques sont fabriqués de la façon suivante :

On moule la partie translucide orange, puis on place celle-ci dans un second moule dans lequel on moule la partie translucide rouge, avec son élément catadioptrique, en ménageant une fenêtre destinée à recevoir la partie cristal.

On place, ensuite, l'élément obtenu dans un troisième moule dans lequel on réalise la partie cristal.

De manière que l'élément catadioptrique conserve sa fonction il est impératif que sa face pourvue des prismes réfléchissants soit à l'abri des souillures et on doit donc encore fixer sur cette face un cache translucide.

On conçoit qu'une telle manière de procéder est onéreuse. Elle conduit à réaliser trois moules, chers encombrants qui immobilisent des machines importantes.

L'un des buts de la présente invention est de permettre de réaliser de tels blocs d'une manière plus simple et beaucoup moins onéreuse.

Le précédé, selon l'invention, vise la fabrication de blocs optiques du type consistant à mouler une première partie translucide colorée à placer cette première partie dans un second moule pour surmouler une seconde partie translucide colorée ayant une couleur différente de la première en ménageant dans cette seconde partie une fenêtre destinée à recevoir un élément cristal, ladite seconde partie comportant un élément catadioptrique et est caractérisé en ce qu'il consiste à mouler séparément l'élément cristal en prolongeant l'un de ses bords par un couvercle corres-

pendant aux dimensions de l'élément catadioptrique et à fixer l'élément cristal dans la fenêtre et le couvercle sur l'élément catadioptrique.

Grâce à un tel procédé, on supprime la réalisation d'un troisième moule cher et compliqué pour réaliser l'élément cristal directement dans la fenêtre, cet élément étant réalisé à part à un prix de revient qui est beaucoup plus bas.

Dans la technique antérieure on devait, après le moulage de l'élément cristal fixer le couvercle de l'élément catadioptrique. Le procédé prévoit de fixer simultanément l'élément cristal et le couvercle ce qui est aussi simple que de fixer le couvercle seul.

L'invention vise également un bloc optique réalisé, selon le procédé, ci-dessus défini et du type comprenant une première partie translucide colorée attenante à une deuxième partie translucide colorée ayant une couleur différente de la première, cette deuxième partie présentant une fenêtre destinée à recevoir un élément cristal et un élément catadioptrique, ledit bloc optique étant caractérisé en ce qu'il comporte, fixé sur sa face interne l'élément cristal, celui-ci étant prolongé le long d'un bord par un couvercle destiné à fermer ledit élément catadioptrique.

Suivant une caractéristique constructive particulière, la fenêtre et l'élément catadioptrique sont entourés par un bord en saillie du côté de la face interne du bloc optique et l'élément cristal, avec son couvercle, affecte une forme en cuvette pour s'emboîter le long des bords avec un rebord destiné à coopérer avec l'extrémité libre desdits bords et à être fixé à ceux-ci.

L'invention va maintenant être décrite avec plus de détails en se référant à un mode de mise en oeuvre particulier donné à titre d'exemple seulement et représenté aux dessins annexés :

5 Figure 1 est une vue schématique qui image les différentes phases du procédé, selon l'invention,

Figure 2 montre en perspective éclatée le bloc optique terminé.

Le bloc optique à réaliser et représenté à la 10 figure 2 comprend une première partie translucide orangée 1, une partie translucide rouge 2 avec une fenêtre 3 et un élément catadioptrique 4 et un élément cristal 5.

La partie 1 est réalisée par moulage dans un premier moule 10, puis elle est disposée dans un second 15 moule 11 dans lequel, par son moulage, on réalise la partie 2 avec sa fenêtre 3 et son élément catadioptrique 4.

Dans un plus petit moule 12 et indépendamment des deux précédents moulages, on réalise les éléments cristal 5 ceux-ci étant prolongés, le long de l'un de leurs 20 côtés par un couvercle 6 dont les dimensions correspondent à celles de l'élément catadioptrique 4.

La fenêtre 3 comporte du côté de la face interne du bloc optique un bord 7 et l'élément catadioptrique 4 un bord 8, tandis que l'élément cristal 5 affecte une forme 25 en cuvette pour s'insérer dans la fenêtre 3 avec un rebord 9 destiné à coopérer avec le bord 7. Le couvercle 6 est également légèrement en forme de cuvette pour s'emboîter le long du bord 8 et comporte un rebord 14 destiné à coïncider avec celui-ci.

30 L'élément cristal 5 avec son couvercle 6 sont fixés sur les bords 7 et 8 par tous moyens appropriés collage, soudage à chaud, aux ultra-sons etc...

On conçoit que la fabrication de tels blocs optiques est simple et beaucoup moins onéreuse que la 35 technique antérieure.

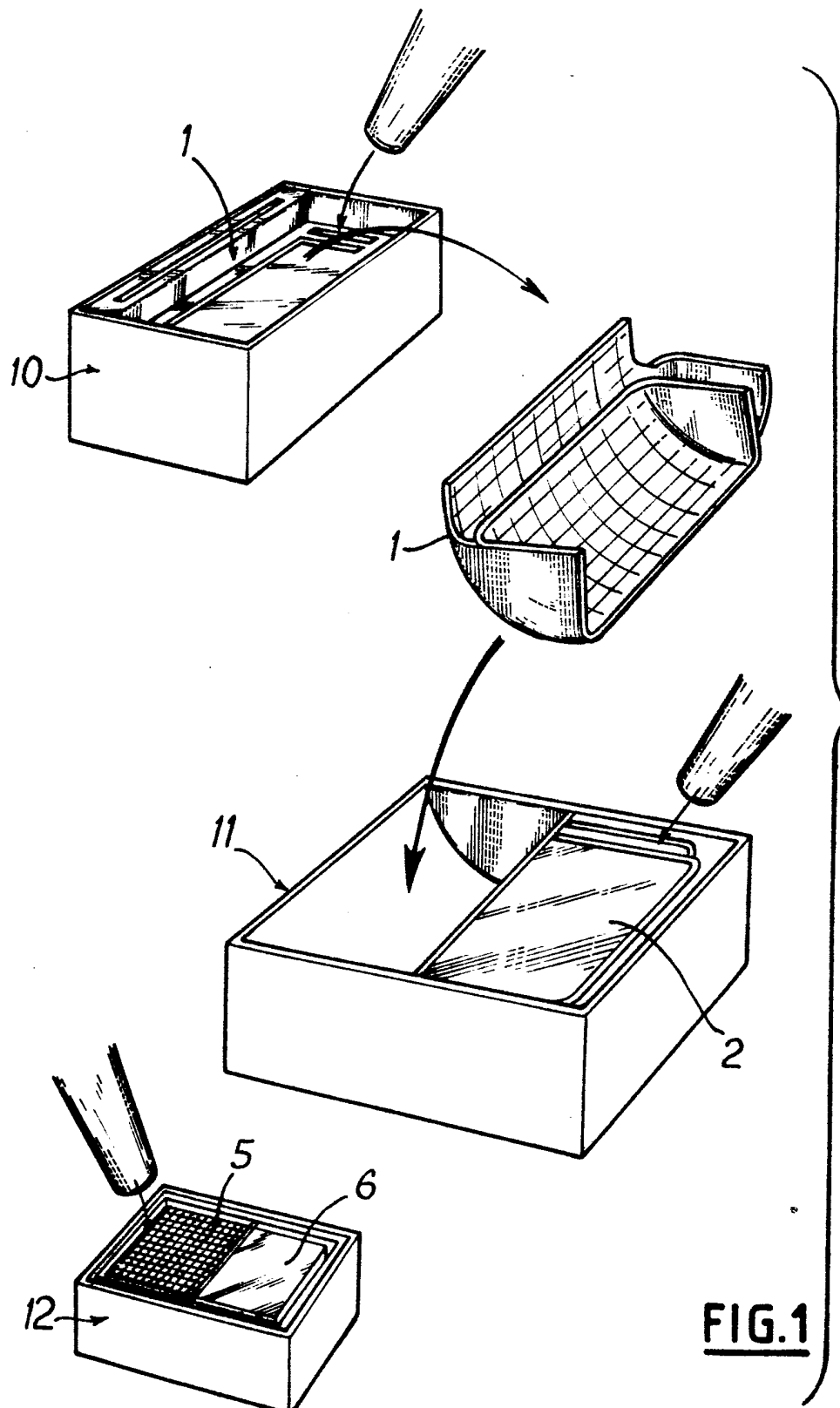
Bien entendu, l'invention n'est pas limitée

au mode de mise en oeuvre qui vient d'être décrit et représenté. On pourra y apporter de nombreuses modifications de détail sans sortir pour cela du cadre de l'invention.

R E V E N D I C A T I O N S

- 1°- Procédé de fabrication de blocs optiques du type consistant à mouler une première partie translucide colorée (1) à placer cette première partie (1) dans
5 un second moule (11) pour surmouler une seconde partie translucide colorée (2) ayant une couleur différente de la première en ménageant dans cette seconde partie une fenêtre destinée à recevoir un élément cristal (5), ladite seconde partie comportant un élément catadioptrique (4), caractérisé
10 en ce qu'il consiste à mouler séparément l'élément cristal (5) en prolongeant l'un de ses bords par un couvercle (6) correspondant aux dimensions de l'élément catadioptrique (4) et à fixer l'élément cristal (5) dans la fenêtre et le couvercle (6) sur l'élément catadioptrique (4).
- 15 2°- Bloc optique réalisé selon le procédé de la revendication 1, et du type comprenant une première partie translucide colorée (1) attenante à une deuxième partie translucide colorée (2) ayant une couleur différente de la première, cette deuxième partie présentant une fe-
20 nêtre (3) destinée à recevoir un élément cristal (5) et un élément catadioptrique (4) caractérisé en ce qu'il comporte fixé sur sa face interne l'élément cristal (5) celui-ci étant prolongé le long d'un bord par un couvercle (6) destiné à fermer ledit élément catadioptrique (4).
- 25 3°- Bloc optique, selon la revendication 2, caractérisé en ce que la fenêtre (3) et l'élément catadioptrique (4) sont entourés par un bord (7-8) en saillie du côté de la face interne du bloc optique et l'élément cristal (5), avec son couvercle (6), affecte une forme en cuvette
30 pour s'emboîter le long des bords (7-8) avec un rebord (9-14) destiné à coopérer avec l'extrémité libre desdits bords et à être fixé à ceux-ci.

1/2

**FIG.1**

2/2

FIG. 2