

①⑨ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
PARIS

①⑪ N° de publication :  
(à n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction)

**2 601 422**

②⑪ N° d'enregistrement national :

**86 10220**

⑤① Int Cl<sup>4</sup> : F 16 B 12/04, 15/00.

⑫

## DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②② Date de dépôt : 11 juillet 1986.

③⑦ Priorité :

④③ Date de la mise à disposition du public de la  
demande : BOPi « Brevets » n° 2 du 15 janvier 1988.

⑥⑦ Références à d'autres documents nationaux appa-  
rentés :

⑦① Demandeur(s) : *SANFORD FRANCE.* — FR.

⑦② Inventeur(s) : Alain Champeau et Thierry Schock.

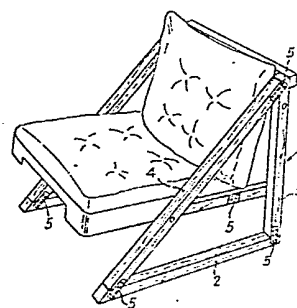
⑦③ Titulaire(s) :

⑦④ Mandataire(s) : Cabinet Michel Bruder.

⑤④ Meuble à ossature en bois.

⑤⑦ La présente invention concerne un meuble à ossature en  
bois constituée d'éléments en bois assemblés les uns avec les  
autres.

Ce meuble est caractérisé en ce que l'assemblage des  
éléments en bois 2, 3, 4 est réalisé au moyen de connecteurs  
métalliques 5 constitués par des plaques minces comportant,  
sur l'une de leurs faces, des pointes 6, ces connecteurs 5  
étant enfoncés à force dans les éléments en bois 2, 3, 4  
devant être assemblés.



FR 2 601 422 - A1

D

La présente invention concerne un meuble à ossature en bois.

Les meubles en bois, tels que, par exemple, tables, chaises, fauteuils etc..comprennent une ossature constituée d'éléments en bois tels que planches, panneaux, barres, qui sont généralement assemblés par tenon et mortaise et collage. Ce mode d'assemblage offre l'inconvénient qu'il se prête mal à une jonction de divers éléments faisant entre eux des angles différents de 90°. Par ailleurs, lorsque plusieurs éléments en bois sont assemblés entre eux pour former une structure carrée ou rectangulaire, il est nécessaire de prévoir des éléments de triangulation additionnels, s'étendant suivant les diagonales, pour rigidifier l'ensemble de la structure. Enfin l'emploi de tenons et mortaises collés exige des opérations assez minutieuses pour la formation des tenons et mortaises et entraîne un temps de fabrication relativement long.

La présente invention vise à remédier à ces inconvénients en procurant un meuble dont le procédé d'assemblage est particulièrement simple, tout en lui conférant une grande robustesse et en permettant de le fabriquer avec un faible prix de revient.

A cet effet ce meuble à ossature en bois constituée d'éléments en bois assemblés les uns avec les autres, est caractérisé en ce que l'assemblage des éléments en bois est réalisé au moyen de connecteurs métalliques constitués par des plaques minces comportant, sur l'une de leurs faces, des pointes, ces connecteurs étant enfoncés à force dans les éléments en bois devant être assemblés.

L'emploi de connecteurs métalliques pour l'assemblage du meuble suivant l'invention rigidifier parfaitement l'ossature, ce qui évite d'avoir à prévoir des éléments additionnels de contre ventement.

En outre la fabrication de l'ossature est considérablement simplifiée puisqu'il suffit, une fois les éléments en bois aboutés en position correcte, d'enfoncer les connecteurs métalliques dans chaque zone de jonction de deux éléments.

On décrira ci-après, à titre d'exemple non limitatif, diverses formes d'exécution de la présente invention, en référence au dessin annexé sur lequel :

La figure 1 est une vue en perspective d'un siège  
10 dont l'ossature en bois a été réalisée suivant l'invention.

La figure 2 est une vue en élévation partielle de la l'ossature en bois du siège de la figure 1.

La figure 3 est une vue en coupe faite suivant la ligne III-III de la figure 2.

15 Les figures 4 et 5 sont des vues de variantes de réalisation de connecteurs.

La figure 6 est une vue en élévation d'une variante d'exécution du dispositif d'assemblage.

La figure 7 est une vue en élévation d'un mode  
20 d'assemblage d'un panneau vertical avec une planche horizontale.

Le meuble en bois suivant l'invention représenté sur les figures 1 à 3 constitue un siège comportant une ossature 1 formée de barres de bois 2,3,4, assemblées entre  
25 elles pour former, de chaque côté du siège, un triangle vertical suivant l'invention l'assemblage des barres 2,3,4, entre elle est réalisé au moyen de connecteurs métallique 5 qui sont constitués par des plaques minces rectangulaire portant, sur l'une de leurs faces, des dents 6. Ces connecteurs 5 qui sont du type utilisé en charpente, sont enfoncés  
30 à force, des deux côtés, dans les parties adjacentes des barres 2,3,4, de manière que les dents d'ancrage 6 soient réparties d'une manière sensiblement égale dans les deux barres assemblées.

35 L'assemblage des barres 2,3,4, s'effectue avantageusement à plat, sur un support rigide approprié, les divers connecteurs 5 étant enfoncés au marteau ou à la presse dans les zones de jonction.

Lorsque le meuble comporte une partie recouverte de tissu, ce qui est le cas du siège représenté sur la figure 1, le tissu peut être également fixé aux barres appropriées de l'ossature 1, au moyen d'un connecteur 5, ainsi qu'il est 5 représenté sur la figure 1.

Les connecteurs assurant l'assemblage des éléments en bois peuvent avoir des formes variées, autres que rectangulaire. Ainsi, comme il est représenté sur la figure 4, l'assemblage de deux barres 7 et 8 faisant entre elle un 10 angle aigu est réalisé au moyen d'un connecteur 9 en forme de tête de flèche, c'est à dire qu'il est constitué de deux parallélogrammes symétriques par rapport à un côté commun.

Dans la variante d'exécution représentée sur la 15 figure 5, l'assemblage de deux barres 10 et 11, faisant entre elles un angle aigu, est réalisé au moyen d'un connecteur 12 de forme triangulaire dont deux côtés sont respectivement parallèles aux barres 10,11 et forment par conséquent le même angle que ces deux barres.

20 Dans la variante d'exécution de l'invention représentée sur la figure 6 trois barres en bois verticale 13 sont assemblées entre elles au moyen d'une bande métallique horizontale 14 qui est pourvue, sur l'une de ses faces, dans trois zones espacées formant des connecteurs 15, de dent 25 enfoncées dans les barres 13.

La figure 7 illustre l'assemblage d'un panneau vertical 16 avec une planche horizontale 17, au moyen de connecteur 18 enfoncé respectivement dans la zone marginale du panneau 16 et dans le chant de la planche 17.

## REVENDECATIONS

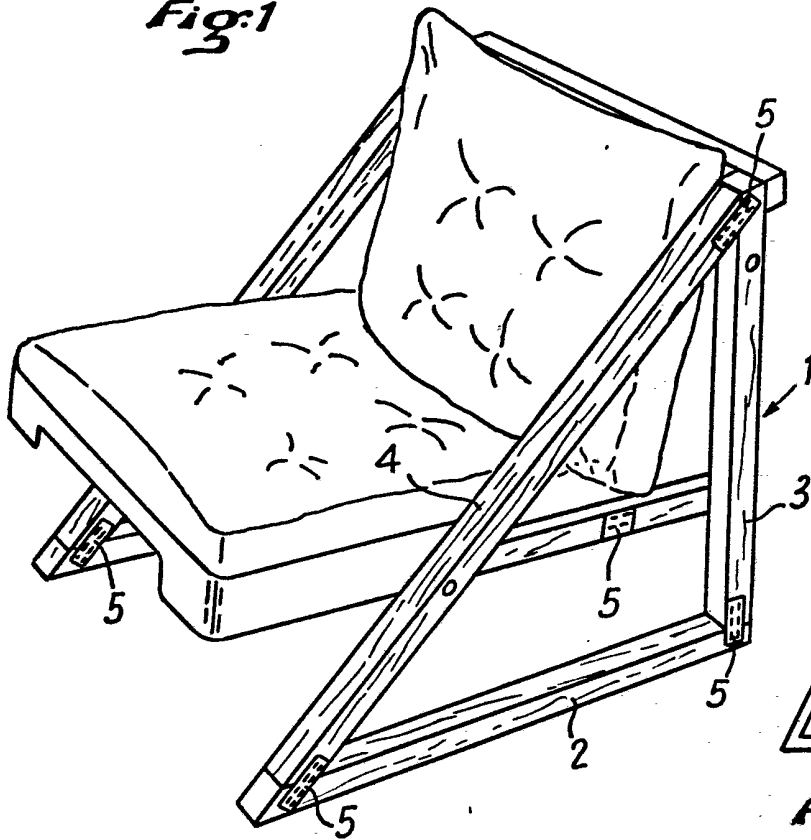
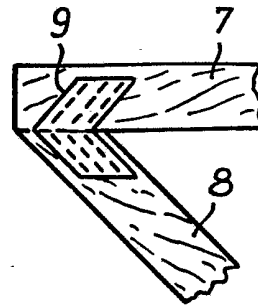
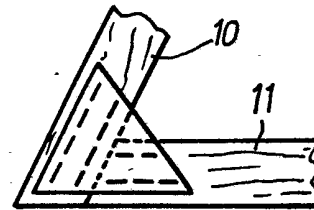
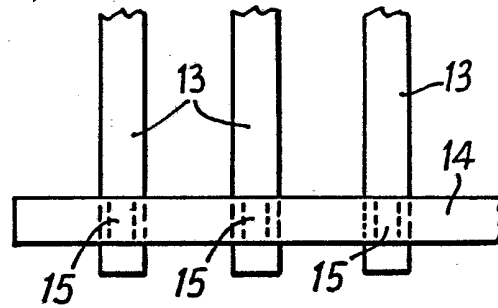
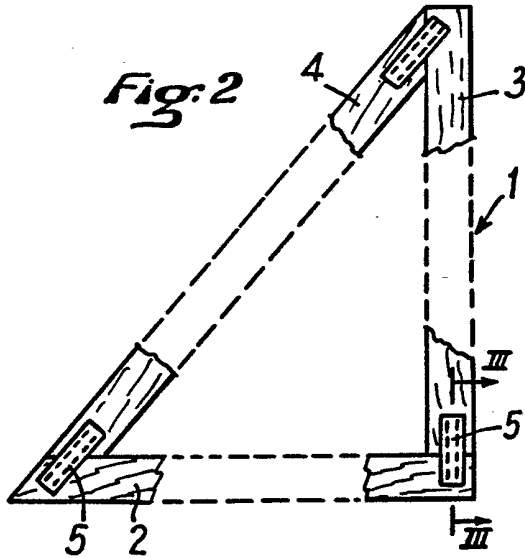
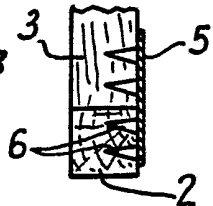
1.- Meuble à ossature en bois constituée d'éléments en bois assemblés les uns avec les autres, caractérisé en ce que l'assemblage des éléments en bois (2,3,4) est réalisé au moyen de connecteurs métalliques (5) constitués par des plaques minces comportant, sur l'une de leurs faces, des pointes (6), ces connecteurs (5) étant enfoncés à force dans les éléments en bois (2,3,4) devant être assemblés.

2.- Meuble à ossature en bois suivant la revendication 1 caractérisé en ce que chaque connecteur métallique (5) est enfoncé dans les parties adjacentes de deux éléments en bois de manière que ses dents (6) soient également réparties dans les deux éléments.

3.- Meuble à ossature en bois suivant la revendication 1 caractérisé en ce que chaque connecteur (15) est formé dans une bande métallique (14) comportant plusieurs zones dentées espacées formant les connecteurs (15).

4.- Meuble à ossature en bois suivant la revendication 1 caractérisé en ce que le connecteur (9) a la forme d'une tête de flèche, c'est à dire qu'il est constitué de deux parallélogrammes symétriques par rapport à un côté commun.

5.- Meuble à ossature en bois suivant la revendication 1 caractérisé en ce que connecteur (12) a une forme triangulaire dont deux côtés sont respectivement parallèles à des barres (10,11) assemblées suivant un angle aigu et forment par conséquent le même angle que ces deux barres.

**Fig:1****Fig:4****Fig:5****Fig:6****Fig:2****Fig:3****Fig:7**