

19



CONFÉDÉRATION SUISSE
INSTITUT FÉDÉRAL DE LA PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE

11 CH 695 082 A5

51 Int. Cl.⁷: A 47 B 046/00

Brevet d'invention délivré pour la Suisse et le Liechtenstein

Traité sur les brevets, du 22 décembre 1978, entre la Suisse et le Liechtenstein

12 FASCICULE DU BREVET A5

21 Numéro de la demande: 00777/02

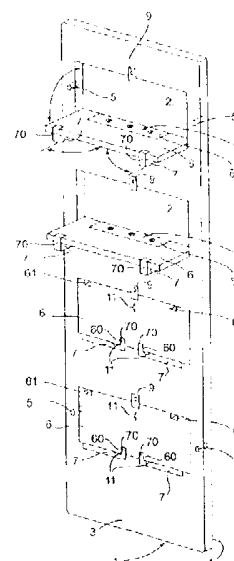
22 Date de dépôt: 08.05.2002

24 Brevet délivré le: 15.12.2005

45 Fascicule du brevet
publié le: 15.12.200573 Titulaire(s):
Alexandre Comby
Rue des Vignettes 43
1957 Ardon (CH)72 Inventeur(s):
Alexandre Comby
Rue des Vignettes 43
1957 Ardon (CH)74 Mandataire:
Micheli & Cie, ingénieurs-conseils
122, rue de Genève, Case postale 61
1226 Thônex (Genève) (CH)

54 Meuble à éléments escamotables et son procédé de fabrication.

57 Le meuble comprend un panneau monobloc (1) et des éléments de meuble (6) découpés dans le panneau et articulés au panneau pour pouvoir prendre chacun une position de rangement, dans laquelle l'élément de meuble est logé dans le panneau, et une position d'utilisation, dans laquelle l'élément de meuble s'étend en dehors du panneau perpendiculairement à celui-ci.



Description

La présente invention se rapporte à un meuble à éléments escamotables et son procédé de fabrication.

Les meubles à éléments escamotables sont généralement constitués d'un corps en forme de cadre fixé à un mur et d'éléments de meuble articulés au cadre pour pouvoir prendre chacun une position de rangement et une position d'utilisation. Le cadre est formé de deux montants et deux traverses assemblés entre eux par collage ou vissage. En position de rangement, les éléments de meuble sont logés à l'intérieur du cadre. En position d'utilisation, ils s'étendent en dehors du cadre, perpendiculairement à celui-ci. Un exemple typique de tels meubles sont les meubles à lits escamotables.

La fabrication de ces meubles est relativement compliquée en ce sens qu'elle nécessite de produire séparément puis d'assembler un nombre élevé de pièces.

La présente invention vise à fournir un meuble à élément(s) escamotable(s) qui soit plus facile à fabriquer.

A cette fin, il est prévu un meuble comprenant un corps et un ou plusieurs éléments de meubles articulés au corps pour pouvoir prendre chacun une position de rangement, dans laquelle l'élément de meuble est logé dans le corps, et une position d'utilisation, dans laquelle l'élément de meuble s'étend en dehors du corps sensiblement perpendiculairement audit corps, caractérisé en ce que le corps se présente sous la forme d'un panneau monobloc comprenant une ou plusieurs ouvertures traversantes, et en ce que le ou chaque élément de meuble est réalisé dans la même matière que le panneau et est agencé pour, en position de rangement, être logé dans la ou une des ouvertures du panneau.

Ainsi, de par son corps en forme de panneau monobloc, et du fait que les éléments de meuble sont réalisés dans la même matière que le panneau, le meuble selon l'invention peut être fabriqué en découpant les éléments de meuble dans le panneau puis en articulant ces éléments audit panneau. Les ouvertures du panneau et les éléments de meuble peuvent, dès lors, être formés par une opération commune, un découpage dans le panneau, à la différence des meubles selon la technique antérieure qui nécessitent notamment des opérations distinctes pour produire le cadre, d'une part, et les éléments de meuble, d'autre part.

Par ailleurs, le caractère monobloc du panneau accroît la solidité et la stabilité du meuble, puisque le panneau ne comporte pas de liaisons susceptibles de se relâcher, voire de se désolidariser. Le meuble avec ses éléments escamotables déjà montés peut ainsi, notamment, être facilement transporté.

De préférence, le meuble selon l'invention comprend en outre un ou plusieurs éléments de support articulés au panneau pour pouvoir prendre chacun une position de rangement, dans laquelle l'élément de support est logé dans la ou une des ouvertures du panneau, et une position d'utilisation, dans laquelle l'élément de support s'étend en dehors du panneau pour servir de support à l'élément ou un

des éléments de meuble correspondant lorsque celui-ci est en position d'utilisation.

Typiquement, le ou les éléments de support sont chacun situés au-dessous de l'élément de meuble correspondant et, en position d'utilisation, s'étendent sensiblement perpendiculairement au panneau.

Le ou chaque élément de support peut être sous la forme d'une tige articulée à une première extrémité au panneau et dont une seconde extrémité, opposée à la première, se termine en une partie relevée apte à coopérer avec une entaille pratiquée dans un bord de l'élément de meuble correspondant lorsque l'élément de support et l'élément de meuble correspondant sont en position d'utilisation.

Avantageusement, le ou les éléments de support sont réalisés dans la même matière que le panneau, et peuvent donc, comme les éléments de meuble, être obtenus en pratiquant un découpage dans le panneau.

Selon une configuration typique, le meuble selon l'invention comprend plusieurs éléments de meuble associés respectivement à plusieurs ouvertures traversantes dans le panneau.

Le meuble selon l'invention peut comprendre en outre un second panneau fixé sur une face arrière du panneau monobloc, opposée à une face avant depuis laquelle le ou les éléments de meuble s'étendent lorsqu'ils sont en position d'utilisation, ce second panneau servant de fond au meuble.

Une structure de support, solidaire du panneau monobloc, et adaptée pour prendre appui sur le sol et le plafond d'une pièce peut par ailleurs être prévue. Avec une telle structure, le meuble selon l'invention peut avantageusement être utilisé en tant que cloison séparant deux pièces dans une habitation.

La présente invention vise également à fournir un procédé de fabrication simplifié d'un meuble à élément(s) escamotable(s).

A cette fin, il est prévu un procédé de fabrication d'un meuble à élément(s) escamotable(s), caractérisé en ce qu'il comprend les étapes suivantes:

- découper un ou plusieurs éléments de meuble dans l'épaisseur d'un panneau monobloc, et
- articuler le ou chaque élément de meuble au panneau d'une façon telle que l'élément de meuble puisse prendre une position de rangement, dans laquelle l'élément de meuble est logé dans une ouverture traversante du panneau résultant de l'étape de découpage, et une position d'utilisation, dans laquelle l'élément de meuble s'étend en dehors du panneau sensiblement perpendiculairement à celui-ci.

Outre les avantages en termes de simplicité mentionnés plus haut en relation avec le meuble selon l'invention, ce procédé offre la possibilité de fabriquer des meubles à éléments escamotables de façon modulable. L'opération de découpage dans le panneau peut en effet être effectuée automatiquement au moyen d'un robot, utilisant par exemple un laser de découpe, et qui, pour chaque type de meuble à fabriquer, peut être programmé pour pratiquer les découpes appropriées dans le panneau.

Le procédé selon l'invention peut comprendre en outre les étapes suivantes:

- découper un ou plusieurs éléments de support dans l'épaisseur du panneau, et

– articuler le ou chaque élément de support au panneau d'une façon telle que l'élément de support puisse prendre une position de rangement, dans laquelle l'élément de support est logé dans une ouverture traversante du panneau résultant de l'étape de découpage du ou des éléments de support, et une position d'utilisation, dans laquelle l'élément de support s'étend en dehors du panneau et sert à supporter le ou un élément de meuble correspondant lorsque celui-ci est en position d'utilisation.

Le procédé selon l'invention peut également comprendre, avant l'étape d'articulation du ou des éléments de meuble, une étape consistant à retravailler le ou les éléments de meuble découpés dans le panneau pour modifier leur forme et/ou leur taille. Une telle modification de forme et/ou de taille peut être souhaitable pour faciliter les mouvements du ou des éléments de meuble par rapport au panneau ou pour donner une forme particulière à l'élément ou aux éléments de meuble.

De façon comparable, une étape peut être prévue, avant l'étape d'articulation du ou des éléments de support, consistant à retravailler le ou les éléments de support découpés dans le panneau pour modifier leur forme et/ou leur taille.

L'étape d'articulation du ou des éléments de meuble peut consister à fixer au panneau, au moyen d'une ou plusieurs articulations, le ou les éléments de meuble découpés, ou, en variante, à former, lors de l'étape de découpage, un ou plusieurs éléments d'articulation intégrés à l'élément ou aux éléments de meuble, à retravailler le ou les éléments d'articulation pour leur permettre de pivoter dans un ou des évidements correspondants dans le panneau, puis à loger et maintenir le ou les éléments d'articulation intégrés dans le ou les évidements correspondants.

L'étape de maintien du ou des éléments d'articulation intégrés dans le ou les évidements correspondants du panneau peut consister à fixer contre la face avant du panneau une plaque ayant une ou plusieurs ouvertures traversantes correspondant à l'ouverture traversante ou aux ouvertures traversantes du panneau résultant du découpage du ou des éléments de meuble à l'exception du ou des évidements correspondant à l'élément ou aux éléments d'articulation.

La présente invention propose également un procédé de fabrication de meubles à élément(s) escamotable(s), caractérisé en ce qu'il comprend les étapes suivantes:

– découper un ou plusieurs éléments de meuble dans l'épaisseur de chaque panneau d'un ensemble de panneaux monobloc, et
– articuler à chaque panneau un ou plusieurs éléments de meuble ainsi découpés, d'une façon telle que le ou chaque élément de meuble puisse prendre une position de rangement, dans laquelle l'élément de meuble est logé dans une ouverture traversante du panneau résultant de l'étape de découpage, et une position d'utilisation, dans laquelle l'élément de meuble s'étend en dehors du panneau sensiblement perpendiculairement à celui-ci.

D'autres avantages et caractéristiques de l'invention apparaîtront à la lumière de la description sui-

vante faite en référence aux dessins annexés dans lesquels:

la fig. 1 est une vue en perspective montrant un meuble à éléments escamotables selon un premier mode de réalisation de l'invention;

la fig. 2 est une vue plane arrière du meuble illustré à la fig. 1, avec les éléments escamotables en position ouverte;

les fig. 3A et 3B sont des vues en perspective partielles montrant un procédé de fabrication de meuble à éléments escamotables selon l'invention;

les fig. 3C et 3D sont des vues planes partielles montrant des découpes pratiquées dans un panneau lors de la mise en œuvre du procédé de fabrication de meuble selon l'invention;

la fig. 4 est une vue en perspective partielle montrant un meuble à éléments escamotables selon un second mode de réalisation de l'invention;

les fig. 5A et 5B sont des vues planes partielles montrant des découpes pratiquées dans un panneau lors de la fabrication du meuble illustré à la fig. 4; et

les fig. 6 à 11 sont des vues en perspective montrant des meubles à éléments escamotables selon des troisième à huitième modes de réalisation de l'invention.

Dans toute la description qui suit, les termes «avant», «arrière», «supérieur», «inférieur» et «latéral», lorsqu'ils seront utilisés pour désigner des parties des éléments escamotables, devront être considérés par rapport à la position ouverte des éléments escamotables concernés.

La fig. 1 montre un meuble à éléments escamotables selon un premier mode de réalisation de l'invention.

Le meuble selon ce premier mode de réalisation est un meuble à étagères escamotables. Il comporte un corps 1 se présentant sous la forme d'un panneau ou plaque monobloc dans lequel sont pratiquées des ouvertures traversantes 2. Le panneau 1 comprend une face avant 3 et une face arrière 4 destinée à être plaquée contre un mur (non représenté). Des trous 5 sont prévus sur la périphérie du panneau pour permettre le vissage du panneau audit mur.

A chaque ouverture 2 du panneau 1 sont associées une étagère, ou tablette, respective 6 et une ou plusieurs tiges de support 7 pour cette étagère.

Chaque étagère 6 est articulée au panneau 1 pour pouvoir prendre une position de rangement, ou position fermée, dans laquelle l'étagère 6 est logée dans son ouverture 2 respective à l'intérieur du panneau 1, parallèlement au panneau 1, c'est-à-dire parallèlement aux faces avant et arrière 3, 4, et une position d'utilisation, ou position ouverte, dans laquelle l'étagère 6 s'étend en dehors de son ouverture 2 respective perpendiculairement au panneau 1. La fig. 1 montre, à titre d'illustration, deux étagères 6 en position d'utilisation et deux autres étagères 6 en position de rangement.

Les étagères 6 sont chacune articulées au panneau 1 au moyen d'une articulation 8 de type charnière comprenant une première pièce 80 fixée sur un bord arrière supérieur de l'étagère 6 et une seconde pièce 81 fixée de manière coulissante verticalement

sur la face arrière 4 du panneau 1, comme illustré aux fig. 1 et 2. Chaque étagère 6 peut ainsi passer de la position de rangement à la position d'utilisation, et vice-versa, par la combinaison d'une légère translation verticale et d'un pivotement autour d'un axe horizontal. Des butées pivotantes 9 de faible épaisseur fixées sur la face avant 4 du panneau 1, juste au-dessus des ouvertures 2, permettent de maintenir les étagères 6 dans leurs logements 2 lorsque celles-ci sont dans la position de rangement.

Les tiges de support 7 sont articulées au panneau 1 pour pouvoir prendre chacune une position de rangement, dans laquelle la tige de support est logée dans l'ouverture 2 correspondante à l'intérieur du panneau 1, et une position d'utilisation, dans laquelle la tige de support s'étend en dehors de cette ouverture, perpendiculairement au panneau 1. Chaque tige de support 7 est située juste au-dessous de l'étagère 6 correspondante et sert, lorsqu'elle est dans la position d'utilisation, à supporter cette étagère. On notera que chaque étagère 6 est également supportée par le bord inférieur de son ouverture 2 respective. Des éléments de préhension 11 sont fixés sur chaque tige de support 7, de même que sur chaque étagère 6, pour faciliter leur ouverture et leur fermeture par l'utilisateur.

Les tiges de support 7 sont chacune articulées au panneau 1 par une articulation 10 de type charnière, dont une première pièce (non représentée) est fixée sur un bord latéral arrière de la tige de support et une seconde pièce est fixée de manière coulissante horizontalement sur la face arrière 4 du panneau 1 (fig. 2). Les tiges de support 7 peuvent ainsi passer de la position de rangement à la position d'utilisation, et vice-versa, par la combinaison d'une légère translation horizontale et d'un pivotement autour d'un axe vertical.

Chaque tige de support 7 se termine, à son extrémité distale, en une partie relevée 70 faisant un angle droit avec le reste de la tige. Cette partie relevée 70 vient se loger dans une entaille 60 pratiquée dans le bord arrière de l'étagère 6 correspondante, lorsque la tige de support 7 et l'étagère 6 correspondante sont en position de rangement, et dans une entaille 61 pratiquée dans un bord avant de l'étagère 6, pour bien maintenir l'étagère 6 dans un plan perpendiculaire au panneau 1, lorsque la tige de support 7 et l'étagère 6 correspondante sont en position d'utilisation.

Dans l'exemple illustré à la fig. 1, les tiges de support 7 sont au nombre de deux par étagère. Bien évidemment, un nombre différent de tiges de support peut être prévu si cela est souhaité.

Les étagères 6 et les tiges de support 7 sont réalisées dans la même matière que le panneau 1, et sont avantageusement obtenues par un découpage dans l'épaisseur du panneau 1, comme décrit ci-après. Le type de matière dans lequel sont réalisés le panneau 1, les étagères 6 et les tiges de support 7 est par exemple le métal, tel que l'aluminium, le bois, les matières plastiques ou tout autre type de matière rigide ou semi-rigide approprié.

Les fig. 3A à 3D montrent un procédé de fabrication selon l'invention, permettant d'obtenir le meuble illustré aux fig. 1 et 2.

A une première étape (fig. 3A), l'on prévoit un panneau monobloc 1a.

A une seconde étape (fig. 3B), l'on découpe les étagères et les tiges de support dans l'épaisseur du panneau 1a, par exemple au moyen d'un laser, comme représenté au niveau du repère 11. Les fig. 3C et 3D montrent respectivement, à titre d'illustration, l'évidement ou découpe 6a formé dans le panneau par le découpage d'une étagère donnée, et les évidements 7a formés dans ce même panneau par le découpage de tiges de support correspondantes, dans le cas où les tiges de support sont réalisées après les étagères. Bien entendu, l'ordre de découpage des étagères et des tiges de support peut être inversé, c'est-à-dire que les tiges de support peuvent être réalisées avant les étagères. Les évidements 6a, 7a d'une étagère donnée et des tiges de support associées forment ensemble une ouverture traversante 2 du panneau.

A une troisième étape du procédé, l'on fixe les étagères et les tiges de support dans le panneau par les articulations 8, 10, de telle sorte qu'en position de rangement, chacune de ces étagères et tiges de support soit logée, à l'intérieur du panneau, dans l'évidement 6a, 7a formé par son découpage. Si nécessaire, avant cette troisième étape, l'on retravaille légèrement les étagères et les tiges de support par usinage, afin de réduire leur taille ou arrondir leurs angles et ainsi faciliter leur pivotement dans les ouvertures 2 du panneau.

A une dernière étape du procédé, l'on fixe au panneau divers éléments accessoires, tels que les butées pivotantes 9 et les éléments de préhension 11.

La fig. 4 montre un meuble à éléments escamotables selon un second mode de réalisation de l'invention.

Le meuble selon ce second mode de réalisation diffère du meuble selon le premier mode de réalisation en ce que les charnières servant à articuler les étagères et les tiges de support dans le panneau sont remplacées par des éléments d'articulation 12, 13 intégrés respectivement aux étagères et aux tiges de support et coopérant avec des évidements correspondants dans le panneau. Les éléments d'articulation 12, 13 sont maintenus dans le panneau par une mince plaque de butée 14 fixée contre la face avant du panneau (le panneau est désigné à la fig. 4 par le repère 1b) et ayant des ouvertures traversantes correspondant aux ouvertures du panneau, à l'exception des évidements du panneau correspondant aux éléments d'articulation 12, 13. La plaque de butée 14 autorise ainsi l'ouverture et la fermeture des étagères et des tiges de support du côté de la face avant du panneau, tout en bloquant les éléments d'articulation 12, 13.

Un procédé selon l'invention permettant d'obtenir le meuble selon ce second mode de réalisation est maintenant décrit en référence aux fig. 5A et 5B.

Ce procédé repose sur le même principe que celui illustré aux fig. 3A à 3D, à savoir un découpage des étagères et des tiges de support dans un panneau monobloc 1b. Toutefois, ici, la découpe du panneau, 6b, correspondant à une étagère donnée comprend des parties saillantes latérales inférieures 62b définissant un axe de pivotement horizontal pour

l'étagère (fig. 5A) et la découpe du panneau, 7b, correspondant à une tige de support donnée comprend une partie saillante inférieure 71b définissant un axe de pivotement vertical pour la tige de support (fig. 5B). Les parties saillantes correspondantes des étagères et des tiges de support sont légèrement retravaillées par usinage après l'opération de découpage afin de permettre ou de faciliter leur pivotement dans les parties saillantes 62b, 71b des découpes. Cette étape de retravail consiste typiquement en une réduction de taille de ces parties saillantes ou en un arrondissement de ses angles. A l'issue de ce retravail, l'on obtient les éléments d'articulation 12, 13 illustrés à la fig. 4, les parties saillantes 62b, 71b constituant les évidements précités du panneau avec lesquels coopèrent ces éléments d'articulation 12, 13. Les étagères et les tiges de support sont ensuite positionnées dans les découpes respectives du panneau, puis la plaque de butée 14 est appliquée et fixée contre la face avant du panneau pour fermer les évidements 62b, 71b du côté de cette face avant.

La fig. 6 montre un meuble à éléments escamotables selon un troisième mode de réalisation de l'invention.

Le meuble selon ce troisième mode de réalisation comprend, comme le meuble selon les premier et second modes de réalisation, un panneau monobloc 1c dans lequel sont pratiquées des ouvertures transversantes 2c, des éléments de meuble 6c et des tiges de support 7c. Cependant, à la différence des modes de réalisation précédents, les éléments de meuble 6c ne consistent pas en de simples étagères, mais en des casiers. Les casiers sont constitués d'une tablette 60c et de parois latérales 61c articulées de façon rabattable sur la tablette 60c. L'épaisseur totale de chaque casier 6c lorsque les parois latérales 61c sont rabattues est sensiblement égale à l'épaisseur du panneau 1c. Chaque casier 6c est obtenu en découpant une plaque dans l'épaisseur du panneau 1c, puis en retravaillant la plaque découpée pour modifier sa forme. Cette opération de retravail de la plaque découpée consiste plus particulièrement à former la tablette 60c et les parois latérales 61c à partir de cette plaque, par usinage, puis à articuler lesdites tablette et parois latérales entre elles au moyen de charnières.

Les fig. 7, 8 et 9 montrent des meubles à éléments escamotables selon des quatrième, cinquième et sixième modes de réalisation de l'invention, ces meubles comportant respectivement, en tant qu'éléments escamotables:

- une table 15 et des bancs 16 (fig. 7);
- un lit 17 (fig. 8);
- des éléments de penderie tels qu'un porte parapluie constitué de deux pièces 18a, 18b, des portemanteaux 19 et un support de cintres 20 (fig. 9).

Les meubles illustrés aux fig. 7, 8 et 9 sont fabriqués selon les mêmes principes que ceux décrits précédemment, à savoir en pratiquant des découpes appropriées dans un panneau monobloc, en retravaillant éventuellement les éléments découpés pour modifier leur forme et/ou leur taille, puis en articulant au panneau les éléments découpés et éventuellement retravaillés. Dans le cas de la table 15, des

bancs 16, du lit 17 et du support de cintre 20, les éléments découpés sont retravaillés avant leur articulation au panneau. Plus précisément, chaque élément découpé dans le panneau est décomposé en au moins deux parties, désignées par les repères 150 et 151 dans le cas de la table 15, 160 et 161 dans le cas des bancs 16, 170 et 171 dans le cas du lit 17, et 200 et 201 dans le cas du support de cintre 20, et destinées respectivement à servir, en position d'utilisation, de support horizontal et de pied pour le support horizontal, puis ces deux parties sont articulées l'une à l'autre. L'articulation entre un support horizontal donné et le pied correspondant est sous la forme d'une charnière de type connu comportant un clip de verrouillage permettant de bloquer l'articulation lorsque celle-ci est en position ouverte. Dans le cas du porte-parapluie, des trous 180a et 180b destinés à recevoir des parapluies sont pratiqués dans les deux pièces 18a et 18b après leur découpage du panneau.

La fig. 10 illustre un meuble selon un septième mode de réalisation de l'invention. Le meuble selon ce septième mode de réalisation comporte un panneau monobloc 1d et des éléments de meuble 6d découpés dans l'épaisseur du panneau et articulés au panneau, comme dans les modes de réalisation précédents, mais également un second panneau 21 fixé contre une face arrière du panneau monobloc 1d pour servir de fond au meuble. Sur la fig. 10, les éléments de meuble 6d ont été représentés sous la forme d'étagères, comme dans le premier mode de réalisation, à titre d'exemple uniquement. Il va de soi que le meuble selon ce septième mode de réalisation peut comporter d'autres types d'éléments de meuble, ou, en d'autres termes, qu'un second panneau peut être ajouté à chacun des second à sixième modes de réalisation.

Tous les meubles à éléments escamotables décrits ci-dessus sont destinés à être fixés à un mur. La fig. 11 montre un huitième mode de réalisation, dans lequel le meuble est adapté pour pouvoir être fixé au milieu d'une pièce et faire ainsi office de cloison. Le meuble selon ce huitième mode de réalisation comporte un panneau monobloc 1e, des éléments de meuble 6e articulés dans le panneau monobloc 1e, un second panneau 22 fixé sur une face arrière du panneau monobloc et servant de fond au meuble, et une structure réglable fixée au panneau monobloc 1e ou au second panneau 22, de préférence au second panneau 22 comme illustré à la fig. 11, et permettant de supporter le meuble en prenant appui à la fois sur le sol et le plafond. Cette structure réglable comprend une première paire de tiges filetées 23 traversant le bord supérieur du panneau 22 et une seconde paire de tiges filetées 24 traversant le bord inférieur du panneau 22. Chaque tige filetée 23, 24 est maintenue par rapport au bord supérieur ou inférieur correspondant du panneau 22 par un écrou 25 associé à une rondelle 26. Chaque tige filetée 23, 24 est par ailleurs terminée par tête plate 27 qui vient prendre appui sur le sol ou le plafond. La longueur des tiges filetées 23, 24 qui dépasse à l'extérieur du panneau 22 peut être réglée par une rotation des écrous 25.

Ce meuble peut ainsi être utilisé comme cloison séparant deux pièces dans une habitation. Lorsqu'il

est utilisé dans une telle application, le meuble selon ce huitième mode de réalisation peut également comprendre un autre panneau monobloc (non représenté), fixé contre la face du panneau 22 qui est opposée au panneau monobloc 1e, et auquel sont articulés des éléments de meuble qui peuvent être identiques à ceux montés sur le panneau monobloc 1e ou différents. Dans cette variante de réalisation, les éléments de meuble associés au panneau monobloc 1e sont donc situés dans une première pièce de l'habitation, et les éléments de meuble associés à l'autre panneau monobloc sont situés dans une seconde pièce de l'habitation, séparée de la première pièce par le panneau 22 et les panneaux monobloc.

Les modes de réalisation ci-dessus ont été exposés à titre d'exemple uniquement. Il apparaîtra clairement à l'homme du métier que des modifications peuvent être faites sans sortir du cadre de l'invention. En particulier, d'autres techniques de découpage que celle utilisant un laser pourraient être employées pour extraire les éléments de meuble du panneau, par exemple l'étampage (dans le cas d'un panneau métallique mince) ou la technique du jet d'eau sous forte pression (dans le cas notamment d'un panneau en matière plastique).

Revendications

1. Meuble comprenant un corps (1) et un ou plusieurs éléments de meuble (6) articulés au corps pour pouvoir prendre chacun une position de rangement, dans laquelle l'élément de meuble est logé dans le corps, et une position d'utilisation, dans laquelle l'élément de meuble s'étend en dehors du corps sensiblement perpendiculairement audit corps, caractérisé en ce que le corps (1) se présente sous la forme d'un panneau monobloc comprenant une ou plusieurs ouvertures traversantes (2), et en ce que le ou chaque élément de meuble (6) est réalisé dans la même matière que le panneau (1) et est agencé pour, en position de rangement, être logé dans la ou une des ouvertures (2) du panneau (1).

2. Meuble selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il comprend en outre un ou plusieurs éléments de support (7) articulés au panneau (1) pour pouvoir prendre chacun une position de rangement, dans laquelle l'élément de support (7) est logé dans la ou une des ouvertures (2) du panneau (1), et une position d'utilisation, dans laquelle l'élément de support (7) s'étend en dehors du panneau (1) pour servir de support à l'élément ou un des éléments de meuble (6) correspondant lorsque celui-ci est en position d'utilisation.

3. Meuble selon la revendication 2, caractérisé en ce que le ou les éléments de support (7) sont chacun situés au-dessous de l'élément de meuble (6) correspondant et, en position d'utilisation, s'étendent sensiblement perpendiculairement au panneau (1).

4. Meuble selon la revendication 3, caractérisé en ce que le ou chaque élément de support (7) est sous la forme d'une tige articulée à une première extrémité au panneau (1) et dont une seconde extrémité, opposée à la première, se termine en une partie relevée (70) apte à coopérer avec une entaille (61) pratiquée dans un bord de l'élément de meuble

(6) correspondant lorsque l'élément de support et l'élément de meuble correspondant sont en position d'utilisation.

5. Meuble selon l'une quelconque des revendications 2 à 4, caractérisé en ce que le ou les éléments de support (7) sont réalisés dans la même matière que le panneau (1).

6. Meuble selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que le panneau (1) comprend plusieurs ouvertures traversantes (2) et en ce que le meuble comprend plusieurs éléments de meuble (6) associés respectivement aux ouvertures (2).

7. Meuble selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé en ce qu'il comprend en outre un second panneau (21) fixé sur une face arrière du panneau monobloc (1d), opposée à une face avant depuis laquelle le ou les éléments de meuble (6d) s'étendent lorsqu'ils sont en position d'utilisation, ce second panneau (21) servant de fond au meuble.

8. Meuble selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce qu'il comprend en outre une structure de support (23-27), solidaire du panneau monobloc (1e), et adaptée pour prendre appui sur le sol et le plafond d'une pièce.

9. Utilisation du meuble selon la revendication 8 en tant que cloison séparant deux pièces.

10. Procédé de fabrication d'un meuble à élément(s) escamotable(s), caractérisé en ce qu'il comprend les étapes suivantes:

— découper un ou plusieurs éléments de meuble (6) dans l'épaisseur d'un panneau monobloc (1, 1a), et
— articuler le ou chaque élément de meuble (6) au panneau d'une façon telle que l'élément de meuble puisse prendre une position de rangement, dans laquelle l'élément de meuble est logé dans une ouverture traversante (6a) du panneau résultant de l'étape de découpage, et une position d'utilisation, dans laquelle l'élément de meuble s'étend en dehors du panneau sensiblement perpendiculairement à celui-ci.

11. Procédé selon la revendication 10, caractérisé en ce qu'il comprend en outre les étapes suivantes:

— découper un ou plusieurs éléments de support (7) dans l'épaisseur du panneau (1, 1a), et
— articuler le ou chaque élément de support (7) au panneau d'une façon telle que l'élément de support puisse prendre une position de rangement, dans laquelle l'élément de support est logé dans une ouverture traversante (7a) du panneau résultant de l'étape de découpage du ou des éléments de support, et une position d'utilisation, dans laquelle l'élément de support s'étend en dehors du panneau et sert à supporter le ou un élément de meuble (6) correspondant lorsque celui-ci est en position d'utilisation.

12. Procédé selon la revendication 10 ou 11, caractérisé en ce qu'il comprend en outre, avant l'étape d'articulation du ou des éléments de meuble, une étape consistant à retravailler le ou les éléments de meuble (6, 6c, 15-20) découpés dans le panneau pour modifier leur forme et/ou leur taille.

13. Procédé selon la revendication 11, caractérisé en ce qu'il comprend en outre, avant l'étape d'articulation du ou des éléments de support, une étape

consistant à retravailler le ou les éléments de support (7) découpés dans le panneau pour modifier leur forme et/ou leur taille.

14. Procédé selon l'une quelconque des revendications 10 à 13, caractérisé en ce que l'étape d'articulation du ou des éléments de meuble consiste à fixer au panneau, au moyen d'une ou plusieurs articulations (8), le ou les éléments de meuble (6) découpés. 5

15. Procédé selon l'une quelconque des revendications 10 à 13, caractérisé en ce que l'étape d'articulation du ou des éléments de meuble consiste à former, lors de l'étape de découpage du ou des éléments de meuble, un ou plusieurs éléments d'articulation (12) intégrés à l'élément ou aux éléments de meuble, à retravailler le ou les éléments d'articulation pour leur permettre de pivoter dans un ou des évidements correspondants (62b) dans le panneau, puis à loger et maintenir le ou les éléments d'articulation intégrés dans le ou les évidements correspondants (62b) du panneau. 10 15 20

16. Procédé selon la revendication 15, caractérisé en ce que l'étape de maintien du ou des éléments d'articulation intégrés (12) dans le ou les évidements correspondants (62b) du panneau consiste à fixer contre une face avant du panneau (1b), depuis laquelle le ou les éléments de meuble s'étendent lorsqu'ils sont en position d'utilisation, une plaque (14) ayant une ou plusieurs ouvertures traversantes correspondant à l'ouverture traversante ou aux ouvertures traversantes (6b) du panneau résultant du découpage du ou des éléments de meuble à l'exception du ou des évidements (62b) correspondant à l'élément ou aux éléments d'articulation. 25 30

17. Procédé selon l'une quelconque des revendications 10 à 16, caractérisé en ce que le découpage du ou des éléments de meuble est effectué au moyen d'un laser (11). 35

18. Procédé de fabrication de meubles à élément(s) escamotable(s), caractérisé en ce qu'il comprend les étapes suivantes: 40

– découper un ou plusieurs éléments de meuble (6) dans l'épaisseur de chaque panneau (1, 1a) d'un ensemble de panneaux monobloc, et
– articuler à chaque panneau (1, 1a) un ou plusieurs éléments de meuble (6) ainsi découpés, d'une façon telle que le ou chaque élément de meuble puisse prendre une position de rangement, dans laquelle l'élément de meuble est logé dans une ouverture traversante (6a) au panneau résultant de l'étape de découpage, et une position d'utilisation, dans laquelle l'élément de meuble s'étend en dehors du panneau sensiblement perpendiculairement à celui-ci. 45 50

55

60

65

Fig.1

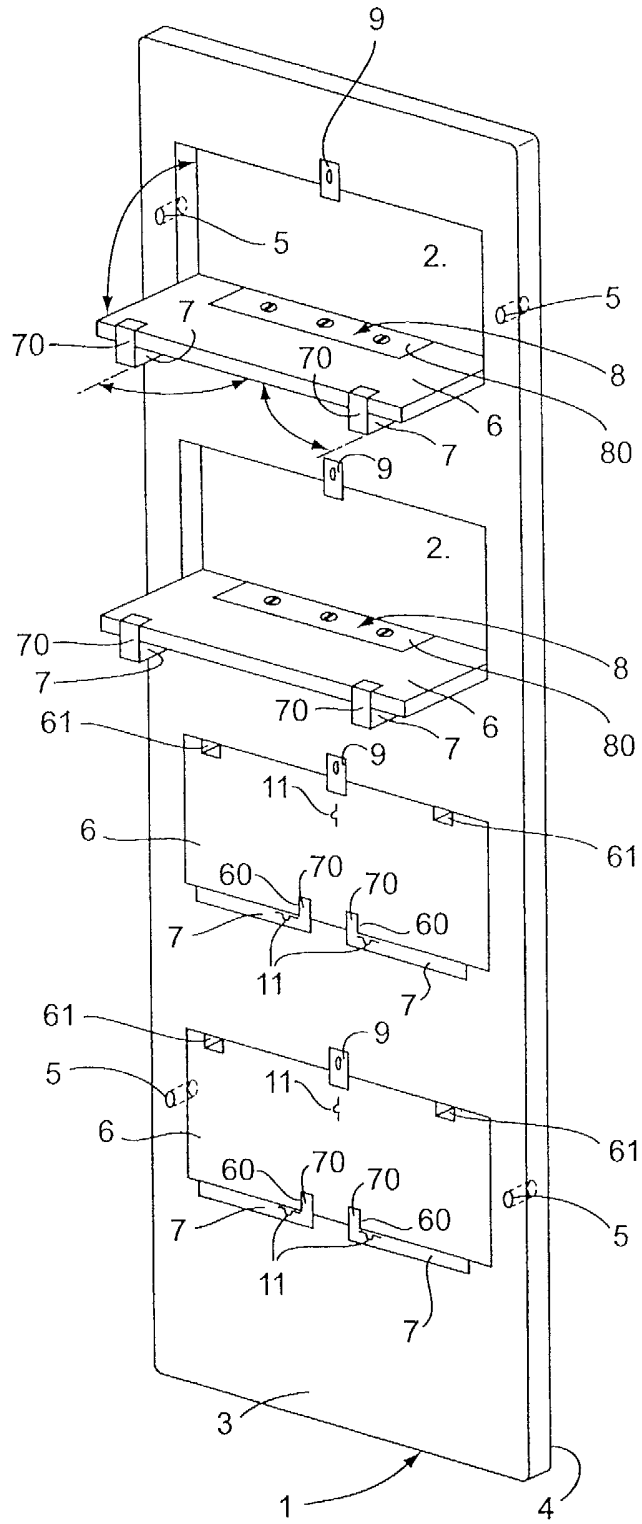


Fig.2

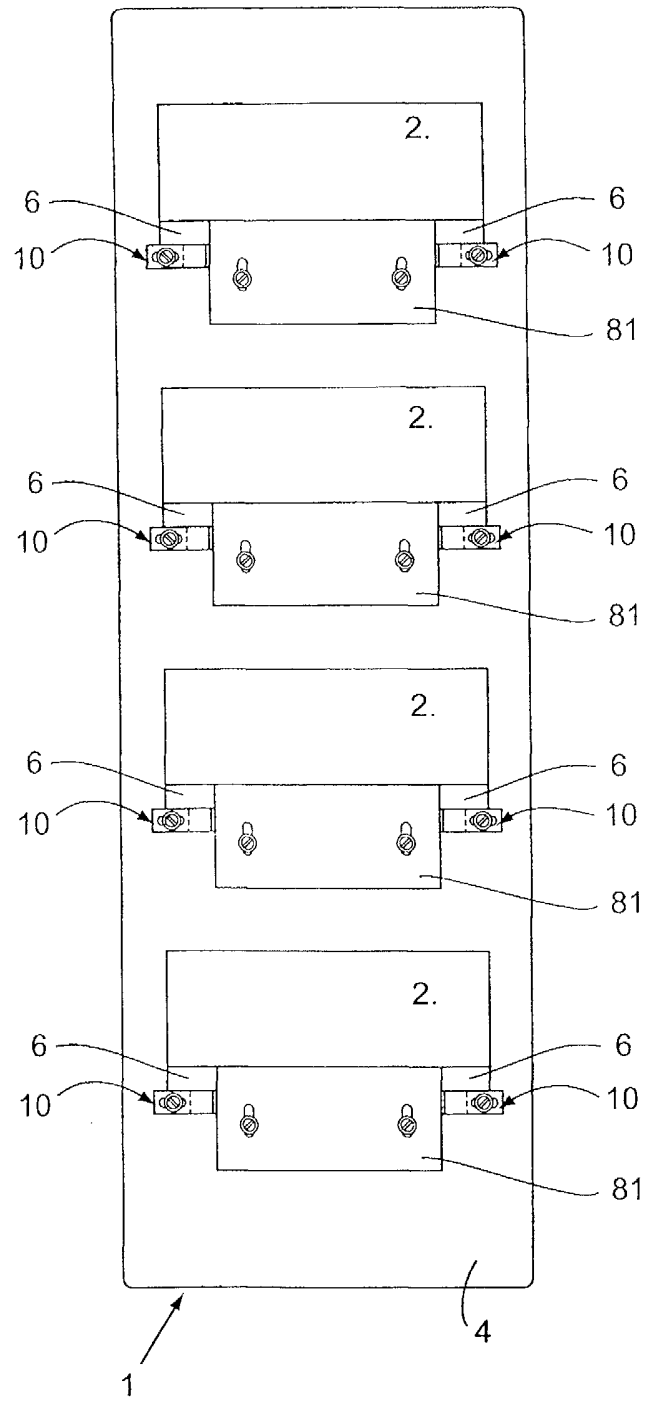


Fig.3A

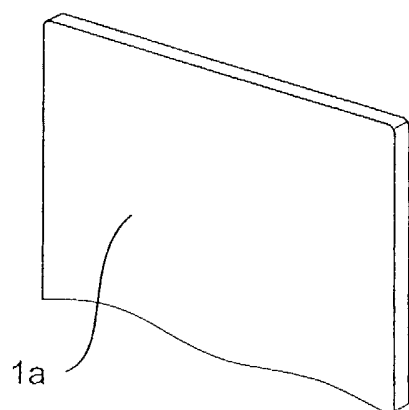


Fig.3B

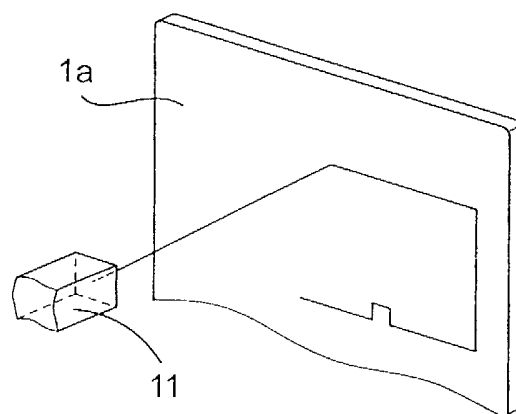


Fig.3C

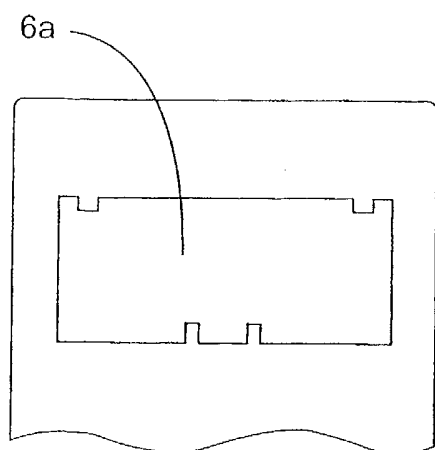


Fig.3D

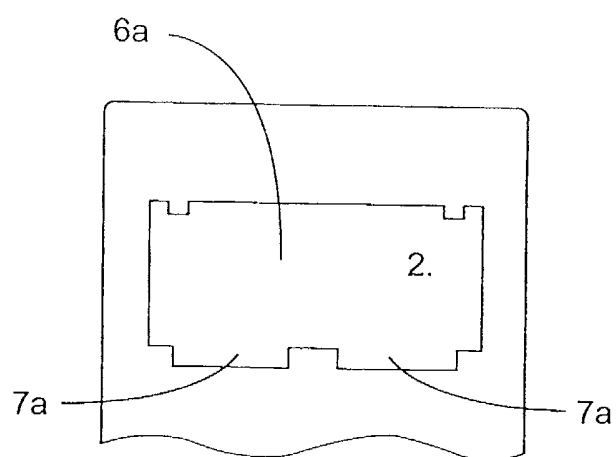


Fig.4

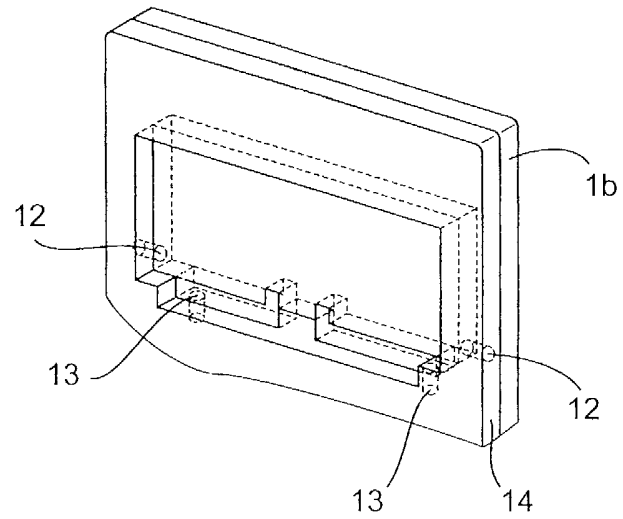


Fig.5A

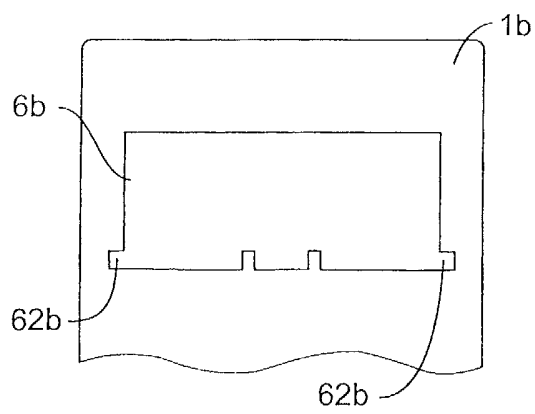


Fig.5B

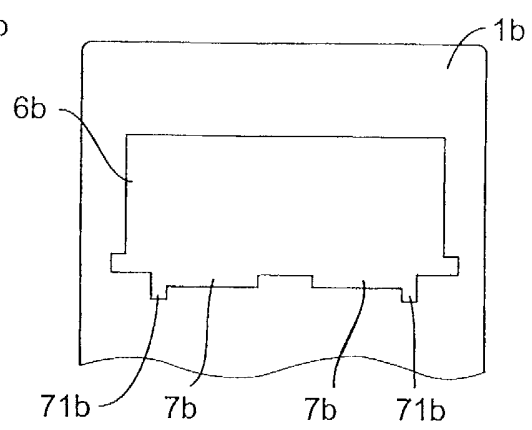


Fig.6

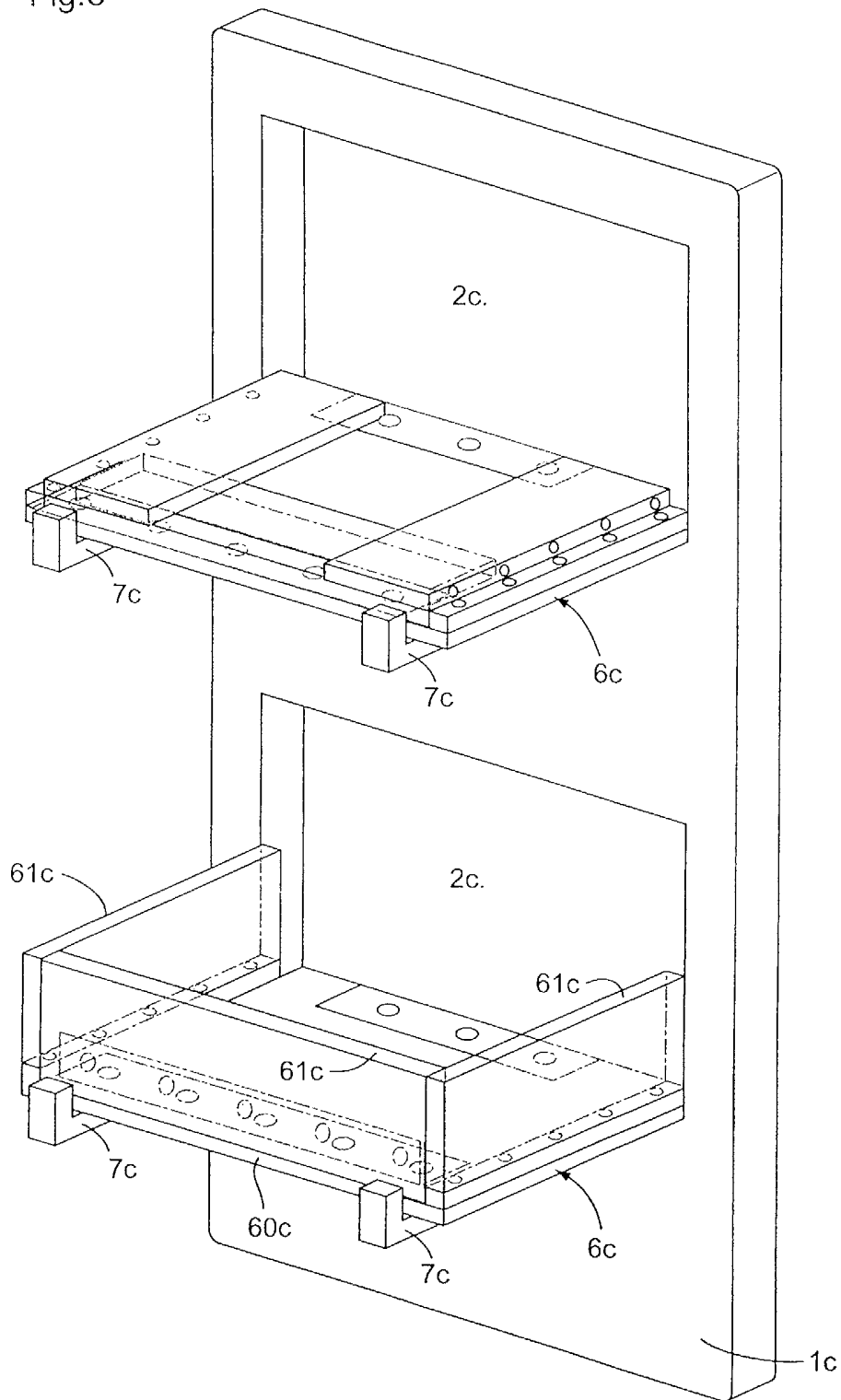


Fig.7

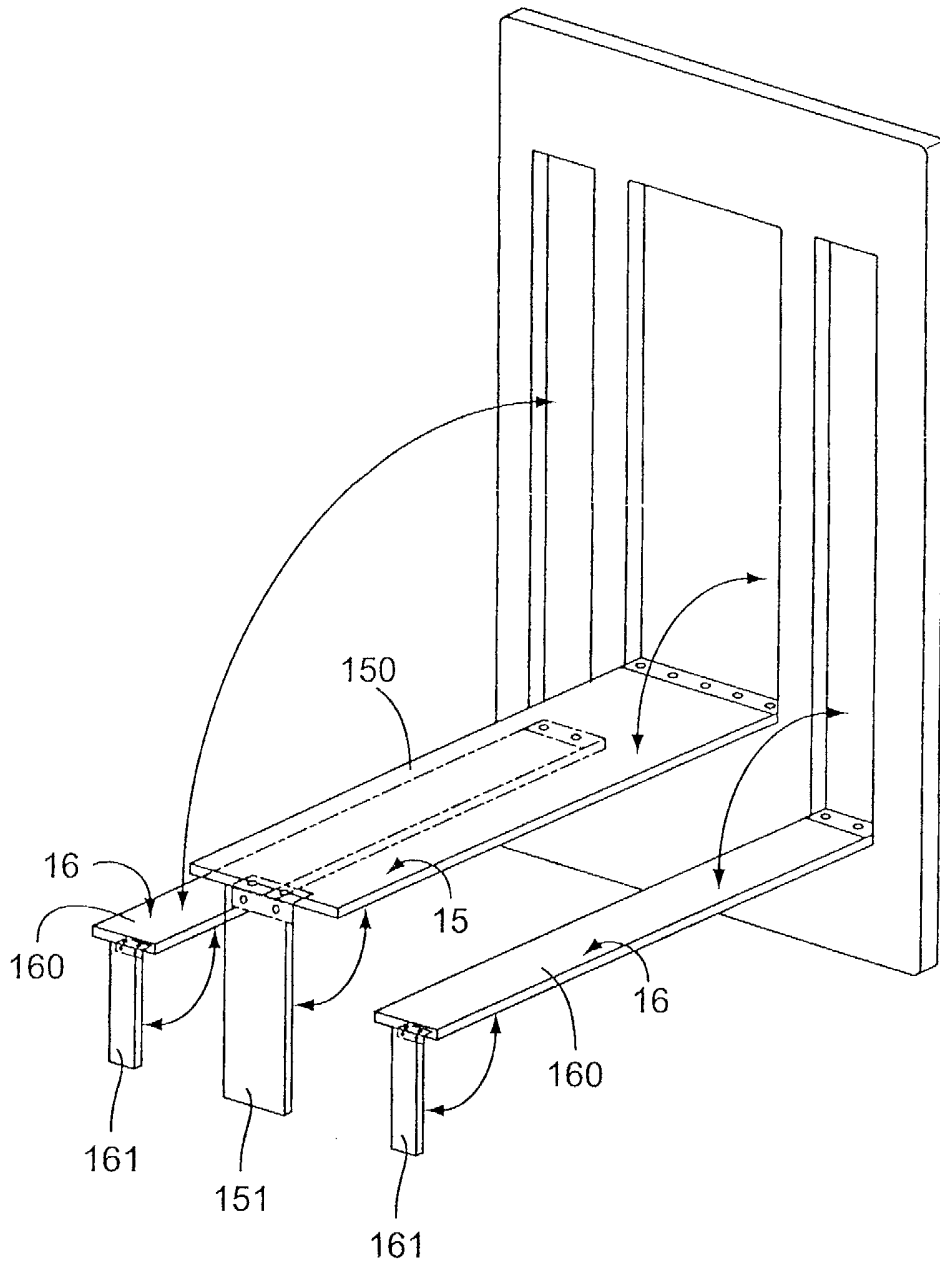


Fig.8

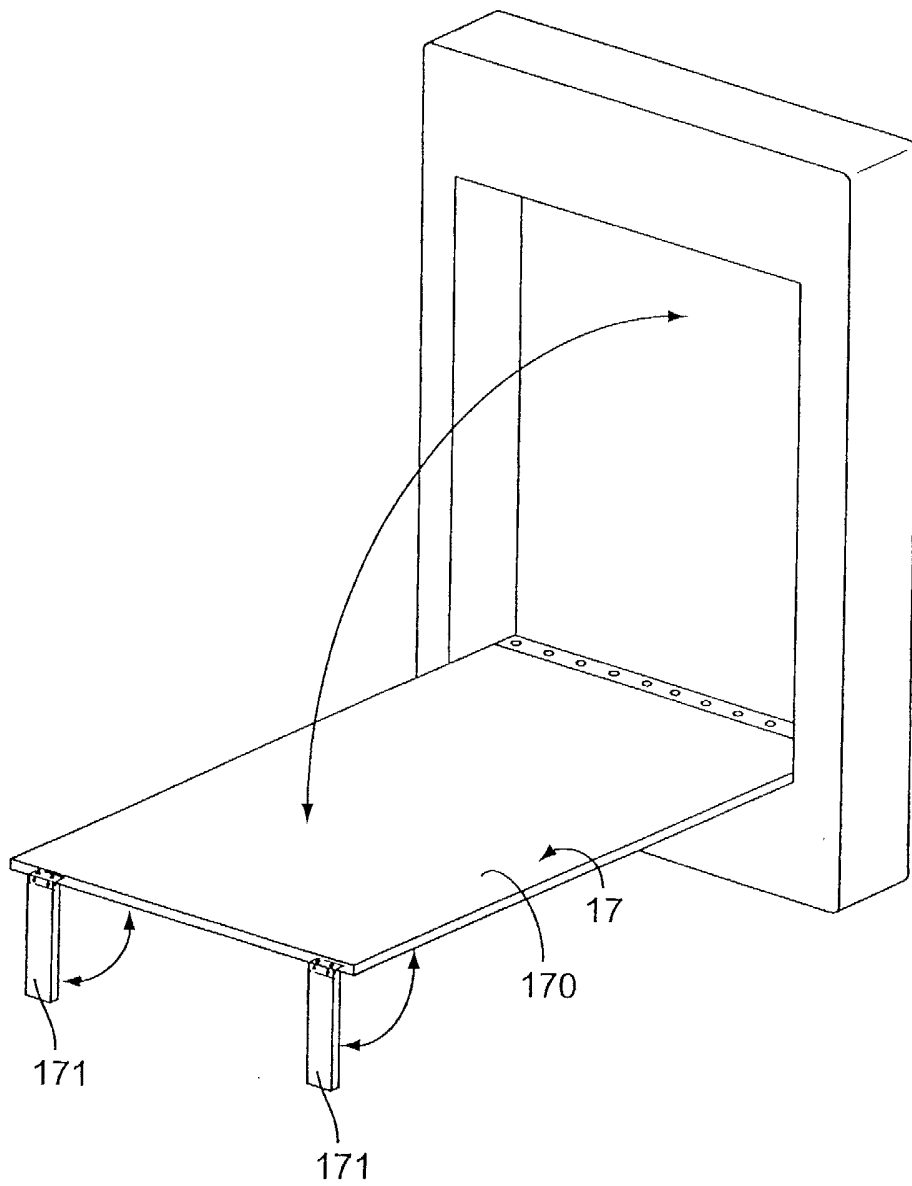


Fig.9

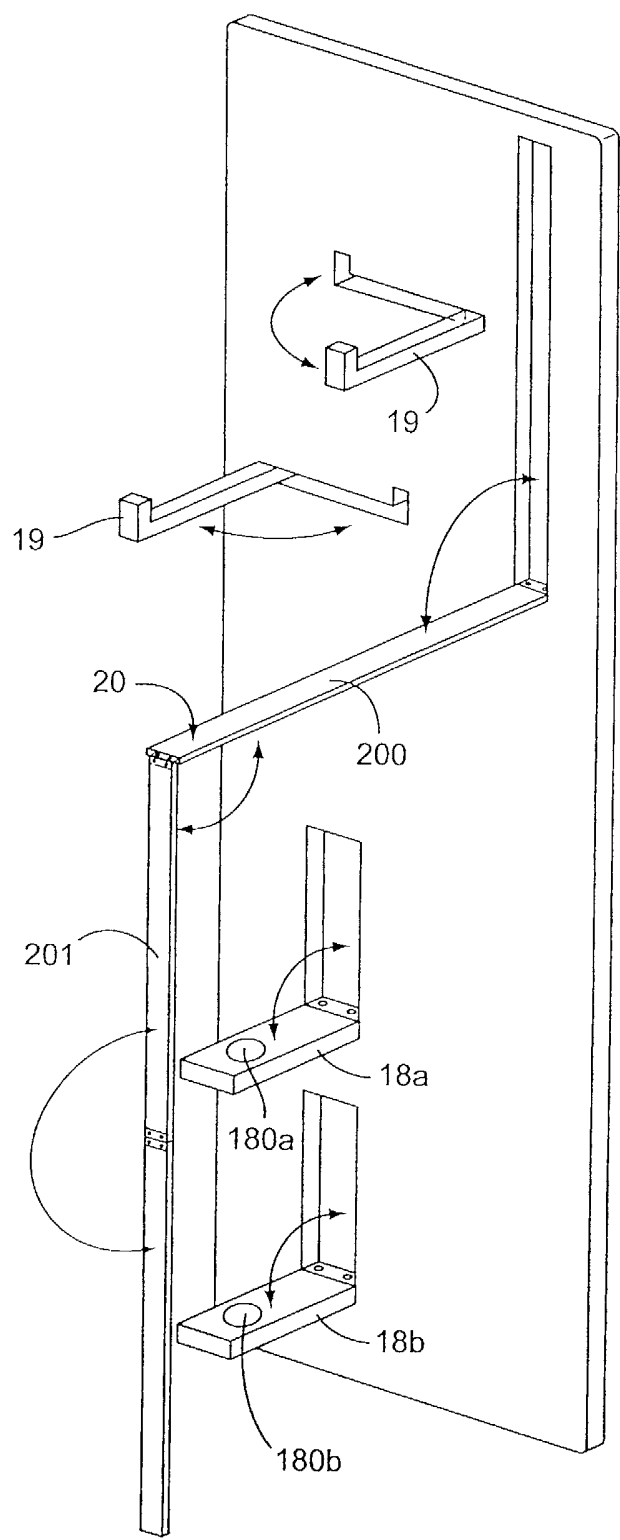


Fig.10

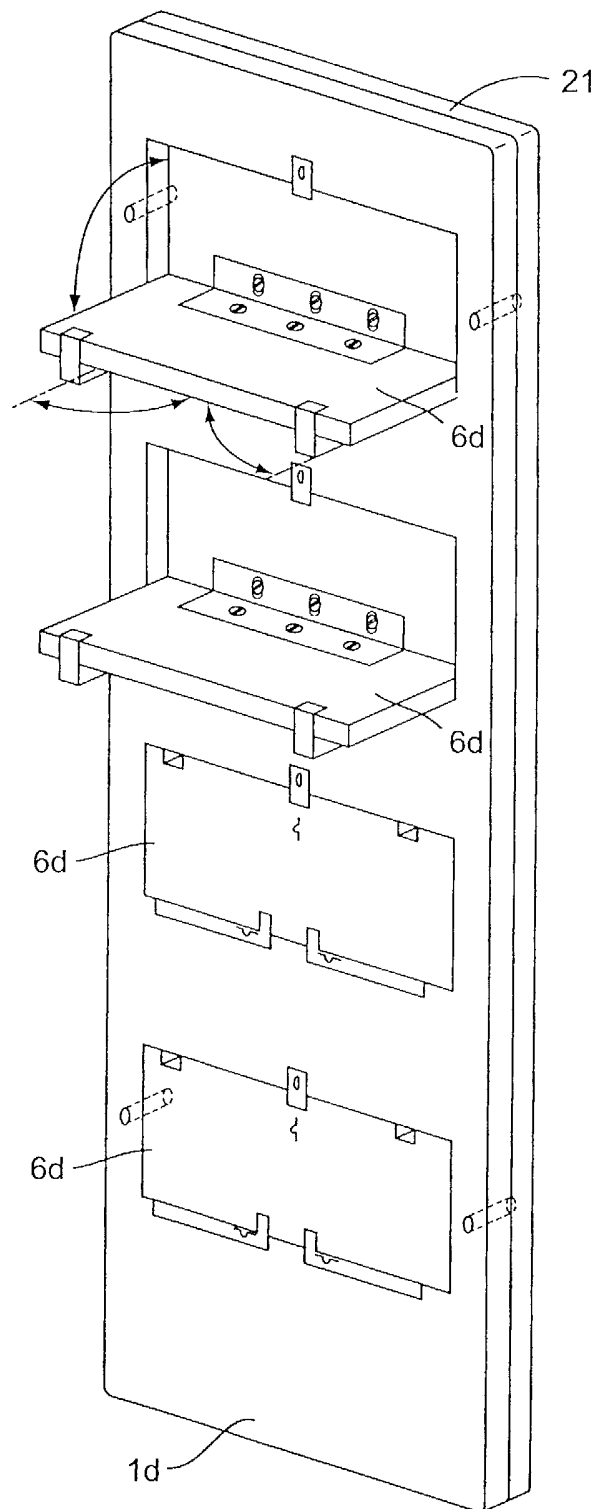


Fig.11

