

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 21.09.10.

③0 Priorité :

④3 Date de mise à la disposition du public de la
demande : 23.03.12 Bulletin 12/12.

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

⑥0 Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

⑦1 Demandeur(s) : LAMBERET Société par actions sim-
plifiée — FR.

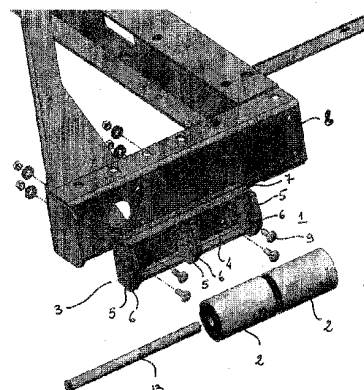
⑦2 Inventeur(s) : CHARRIERE JACQUES et TUET
GWENAEL.

⑦3 Titulaire(s) : LAMBERET Société par actions simpli-
fiée.

⑦4 Mandataire(s) : CABINET GERMAIN ET MAUREAU.

⑤4 BUTOIR D'ACCOSTAGE ROTATIF POUR VEHICULE.

⑤7 L'invention concerne un butoir d'accostage (1 destiné
à être fixé sur la face arrière d'un véhicule qui comprend au
moins un rouleau (2) comprenant une bague interne en
acier, une coque externe en acier et une âme élastique en
caoutchouc adhésivé sur la bague et sur la coque et des
moyens de fixation du rouleau (2) sur la face arrière du vé-
hicule.



La présente invention concerne un butoir rotatif d'accostage.

Le transport routier implique de charger des marchandises dans un véhicule tel qu'un camion, une remorque ou une semi remorque et de décharger de ces marchandises à destination.

5 Le chargement et le déchargement peuvent se faire en faisant accoster la partie arrière du véhicule contre un quai; ceci permet de mettre le plancher de chargement du véhicule sensiblement à la hauteur de l'espace logistique de chargement et de déchargement.

10 Pour protéger la face arrière du véhicule, l'accostage entre le véhicule et le quai peut être amorti par des butoirs qui ont une action d'amortissement.

D'une part, ces butoirs doivent avoir une action d'amortissement dans la direction longitudinale du véhicule pour amortir le contact lors de l'accostage du véhicule contre le quai.

15 D'autre part, ces butoirs devraient avoir une action d'amortissement dans la direction verticale du véhicule. En effet, lors de son chargement et déchargement, le débattement des suspensions et l'écrasement des pneumatiques du véhicule varient, ce qui a pour effet de modifier la hauteur du véhicule par rapport au quai. En outre, beaucoup de véhicules sont équipés de
20 suspensions pneumatiques qui permettent de régler la garde au sol; on utilise couramment la faculté de ces suspensions de pouvoir être réglées selon une direction verticale pour ajuster la hauteur du plancher du véhicule à celle du quai.

On voit ainsi qu'un butoir d'accostage doit pouvoir encaisser des
25 efforts de compression - amortissement dans le sens longitudinal du véhicule - et de cisaillement - amortissement dans le sens vertical du véhicule -.

On connaît, par exemple, par le document EP-A-648 644 un butoir constitué d'un cylindre en caoutchouc qui peut être fixé à l'arrière d'un véhicule.

30 Ce type de butoir présente généralement l'inconvénient de se détériorer rapidement sous l'effet des contacts répétés avec les quais.

Cela impose un passage en atelier pour le remplacement du butoir avec, par conséquent, un coût de pièce et d'immobilisation du véhicule pour l'exploitant

35 Un but de l'invention est donc de proposer un butoir d'accostage assurant un amortissement longitudinal, vertical tout en présentant une longévité importante.

L'invention concerne un butoir d'accostage destiné à être fixé sur la face arrière d'un véhicule qui comprend au moins un rouleau comprenant une bague interne en acier, une coque externe en acier et une âme élastique en caoutchouc adhésivé sur la bague et sur la coque et comprenant des moyens
5 de fixation du ou des rouleau(x) sur la face arrière du véhicule.

Ainsi, l'invention propose un butoir d'accostage qui possède un rouleau original en ce que ce rouleau possède une âme en matière élastique qui est protégé par une coque métallique. Le rouleau offre ainsi la fonction d'absorption de l'énergie de l'accostage du véhicule avec un quai tout en
10 protégeant l'âme – qui est par nature fragile – en la plaçant dans une coque métallique. L'âme élastique est également protégée au niveau de son axe de rotation par une bague métallique. On voit ainsi que l'âme est protégée aussi bien intérieurement qu'extérieurement. On note que les sections radiales de l'âme restent accessibles ce qui est nécessaire pour permettre à l'âme de se
15 déformer.

Selon une disposition de l'invention, la face extérieure du tube et la face intérieure de la bague reçoivent un traitement thermique. Il est à noter que les faces de la bague et du tube qui sont en contact de l'âme sont dépourvues de traitement thermique de manière à favoriser l'accrochage de l'âme pour
20 offrir un rouleau véritablement monolithique.

Dans une forme de réalisation, la coque présente une forme en ellipsoïde et est dotée d'un retour radial à chacune de ses extrémités.

Dans une autre forme de réalisation, la coque présente une forme cylindrique.

De manière avantageuse, l'âme élastique comprend une série de cavités permettant à l'âme de se déformer. Il s'agit d'une disposition importante de l'invention dans la mesure où les cavités vont permettre à l'âme de répondre en compression et allongement aux sollicitations mécaniques liées à l'accostage.
25

Dans une forme de réalisation, l'âme présente deux séries de six cavités tronconiques borgnes orientées longitudinalement.
30

Dans une forme de réalisation, l'âme présente une rainure annulaire à chaque de ses extrémités.

Il peut être prévu que les moyens de fixation comprennent une platine de fixation qui reçoit un axe sur lequel au moins un rouleau est engagé.
35

En pratique, la platine de fixation comprend une plaque de fond sur laquelle sont fixées au moins deux joues pourvues chacune d'un perçage destiné à recevoir l'axe.

Pour une plus grande longévité, l'âme est réalisée dans un
5 caoutchouc haute résilience.

L'invention concerne également un procédé de fabrication d'un rouleau pour un butoir d'accostage.

Selon l'invention, le procédé présente les étapes consistant à :

- positionner dans un moule la coque et la bague engagée dans la
10 coque dépourvues de traitement de surface;
- injecter une matière élastique crue dans l'entrefer délimité par la coque et la bague pour former l'âme du rouleau ;
- vulcaniser la matière élastique en produisant une adhérisation de l'âme à la bague et au tube ;
- 15 - effectuer un traitement de surface sur la surface extérieure du tube et la surface intérieure de la bague.

Pour sa bonne compréhension, l'invention est décrite en référence au dessin ci annexé représentant à titre d'exemple non limitatif deux formes de réalisation d'un butoir d'accostage selon celle-ci.

20 Par simplification, les éléments communs aux différentes formes de réalisation portent les mêmes références.

Figure 1 est une vue en perspective éclatée d'un butoir d'accostage comprenant deux rouleaux fixé sur un châssis de véhicule partiellement représenté.

25 Figure 2 représente en perspective un rouleau selon une première forme de réalisation ;

Figures 3 et 4 montrent le rouleau de la figure 2 en coupe longitudinale et transversale ;

Figure 5 représente en perspective un rouleau selon une deuxième
30 forme de réalisation ;

Figures 6 et 7 montrent le rouleau de la figure 5 en coupe longitudinale et transversale.

En se reportant à la figure 1, on peut voir la partie arrière d'un châssis de véhicule composé de profilés métalliques.

Le butoir d'accostage 1 est fixé sur l'un de ces profilés. Dans l'exemple de réalisation illustré, le butoir d'accostage 1 possède deux rouleaux 2 cylindriques coaxiaux.

La liaison des rouleaux 2 sur le châssis est réalisée par l'intermédiaire d'une platine de fixation 3. La platine de fixation 3 comprend une plaque de fond 4 qui est dotée de trois joues 5 chacune dotée d'un perçage 6.

Comme on peut le voir sur la figure 1, la platine de fixation 3 peut être également dotée de capotages 7 supérieure et/ou inférieure qui sont fixés, par exemple, par soudage sur les trois joues 5.

La platine de fixation 3 est rapportée sur le châssis 8 du véhicule et est fixée à ce dernier, par exemple, par une série de vis 9 ou rivet.

Les deux rouleaux 2 sont reliés à la platine de fixation 3 par un axe 13 qui traverse les deux rouleaux 2 et les perçages 6 de trois joues 5.

Le point novateur de ce butoir d'accostage 1 tient à la structure même de ses rouleaux 2.

En effet, comme on peut le voir plus clairement sur figures 3 et 4, le rouleau 2 présente une structure monolithique à trois composants à savoir une bague interne en acier, une coque tubulaire 11 de protection en acier et une âme 12 élastique en caoutchouc adhésivé sur la bague 10 interne et sur la coque 11 de manière à interdire tout mouvement relatif de l'âme 12 par rapport à la bague 10 interne et au tube 11 externe.

Dans le rouleau 2 représenté aux figures 2 à 4, la coque 11 se présente sous la forme d'un tube cylindrique.

L'âme 12 élastique est pourvue de cavités 14 qui ont une fonction important de permettre d'absorber la déformation de l'âme 12 élastique lors d'un contact avec le quai.

Dans l'exemple illustré, l'âme 12 élastique est dotée de deux séries de six cavités 14 tronconiques borgnes qui débouchent que les faces latérales du rouleau 2.

Les surfaces fonctionnelles du rouleau 2 c'est-à-dire la surface externe du tube 11 et la surface interne de la bague 10 sont pourvues d'un traitement de surface de type par exemple zingage.

Un aspect important de l'invention tient au procédé de réalisation de rouleau 2 dans lequel il est prévu les étapes suivante

La coque 11 et la bague 10 engagée dans la coque 11 et dépourvus de traitement de surface sont positionnés dans un moule ;

Une matière élastique est injectée dans l'entrefer délimité par la coque 11 et la bague 10 pour former l'âme 12 du rouleau 2 ;

La matière élastique est vulcanisée en produisant une adhérisation de l'âme 12 à la bague 10 et au tube 11.

5 La surface extérieure du tube 11 et la surface intérieure de la bague 10 reçoivent un traitement de surface qui leurs permettra de faire face aux sollicitations.

Les figures 5 à 7 montrent une autre de réalisation d'un rouleau 2 qui comprend une coque 11 de protection, une âme élastique 12 et une
10 bague 10.

Comme on peut le voir sur ces figures, la coque 11 possède une forme sensiblement en ellipsoïde. Par forme sensiblement en ellipsoïde, on entend que la coque 11 présente une forme de révolution bombée qui lui donne une forme générale en olive.

15 Cette forme s'avère bénéfique lors d'un accostage au cours duquel le véhicule vient en appui contre le quai selon une direction que n'est pas parfaitement perpendiculaire au quai. Dans ce cas de figure courant, le véhicule se présente légèrement en biais contre le quai. Le rouleau 2 en ellipsoïde permet un contact satisfaisant avec le quai grâce à sa surface
20 bombée.

On peut voir que la coque 11 est dotée de retours radiaux sur ses faces latérales.

L'âme 12 élastique est insérée entre la coque 11 et le tube 10 et est adhérisée sur les surfaces internes de ces derniers.

25 Le retour 16 disposé à chaque extrémité de la coque assure également une retenue mécanique de l'âme 12 élastique.

L'âme 12 élastique comprend des cavités 14 qui, dans l'exemple illustré, prennent la forme d'une rainure annulaire de section carrée.

Ainsi l'invention fournit un butoir d'accostage 1 ayant un rouleau 2
30 qui possède une âme 12 élastique protégé pour une coque 11 métallique. La longévité du butoir est ainsi grandement améliorée tout en préservant la faculté de déformation de l'âme 12.

Selon la configuration de la face arrière du véhicule, il est possible de prévoir un butoir d'accostage 1 équipé d'un rouleau 2.

35 Dans l'exemple représenté sur le dessin, le butoir est pourvu de deux rouleaux 2 coaxiaux ; il est également envisageable de positionner deux

rouleaux 2 (ou plus) de manière superposée. Le platine de fixation 3 est pour cela adaptée en conséquence.

Bien entendu, l'invention n'est pas limitée à la forme de réalisation décrite ci-dessus à titre d'exemple non limitatif mais elle en embrasse au
5 contraire toute les formes de réalisation.

REVENDICATIONS

1. Butoir d'accostage (1) rotatif destiné à être fixé sur la face arrière d'un véhicule caractérisé en ce que le butoir d'accostage (1) comprend au moins un rouleau (2) comprenant une bague (10) interne en acier, une coque (11) de protection externe en acier et une âme (12) élastique en caoutchouc adhérisé sur la bague (10) et sur la coque (11) et des moyens de fixation du rouleau (2) sur la face arrière du véhicule.

2. Butoir d'accostage (1) selon la revendication 1, caractérisé en ce que la face extérieure une coque (11) et la face intérieure de la bague (10) reçoivent un traitement thermique.

3. Butoir d'accostage (1) selon la revendication 1 ou la revendication 2, caractérisé en ce que la coque (11) présente une forme en ellipsoïde et est dotée d'un retour (14) radial à chacune de ses extrémités.

4. Butoir d'accostage selon l'une la revendication 1 ou la revendication 2, caractérisé en ce que la coque (11) présente une forme cylindrique.

5. Butoir d'accostage (1) selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que le l'âme (12) élastique comprend une série de cavités (14) permettant à l'âme (12) de se déformer

6. Butoir d'accostage (1) selon la revendication 5 caractérisé en ce que l'âme (12) présente deux séries de six cavités (14) tronconiques borgnes orientées longitudinalement.

7. Butoir d'accostage (1) selon la revendication 5, caractérisé en ce que l'âme (12) présente une rainure (14) annulaire à chaque de ses extrémités.

8. Butoir d'accostage (1) selon l'une des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que les moyens de fixation comprennent une platine de fixation (3) qui reçoit un axe (13) sur lequel au moins un rouleau (2) est engagé.

9. Butoir d'accostage (1) selon l'une des revendications 1 à 8, caractérisé en ce que la platine comprend une plaque de fond sur laquelle sont fixées au moins deux joues pourvues chacune d'un perçage (6) destiné à
5 recevoir l'axe (13).

10. Butoir d'accostage (1) selon l'une des revendications 1 à 9, caractérisé en ce que l'âme (12) est réalisée dans un caoutchouc haute résilience.

10

11. Procédé de fabrication d'un rouleau (2) pour un butoir d'accostage (1) selon l'une des revendications 1 à 10, caractérisé en ce que le procédé présente les étapes consistant à

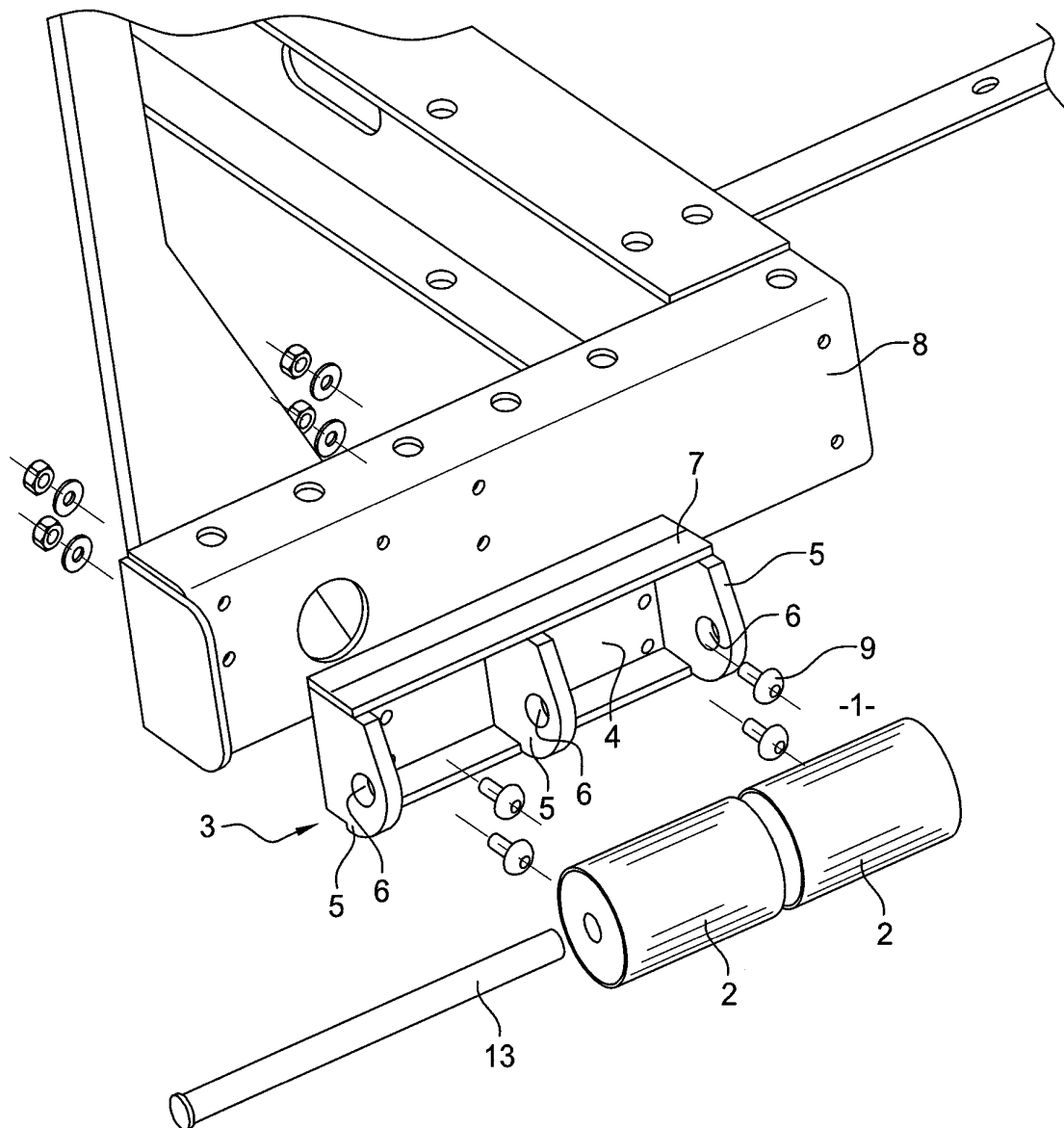
- positionner dans un moule la coque (11) et la bague (10)
15 engagée dans la coque (11) dépourvues de traitement de surface;

- injecter une matière élastique crue dans l'entrefer délimité par la coque (11) et la bague (10) pour former l'âme (12) du rouleau (2) ;

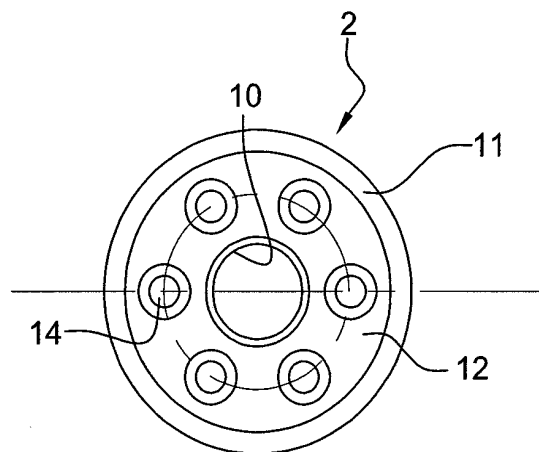
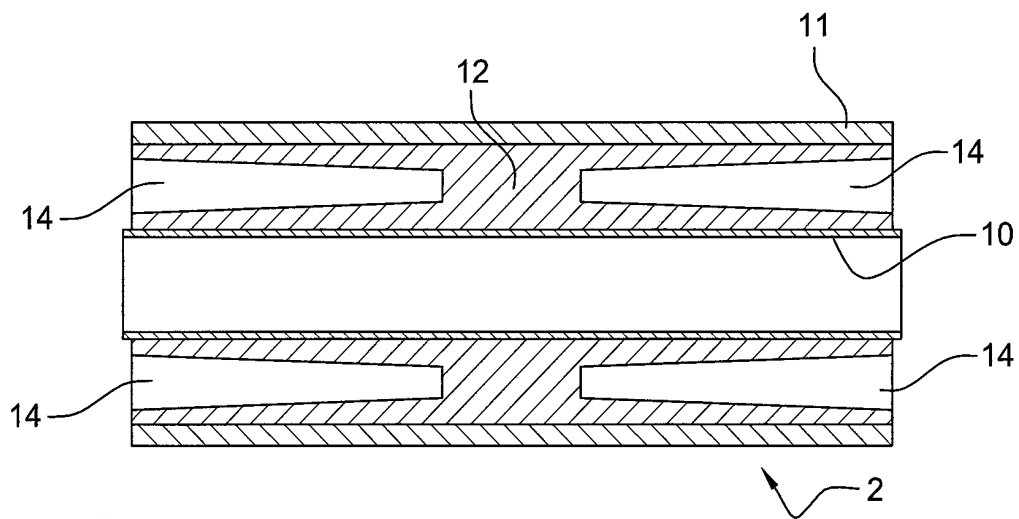
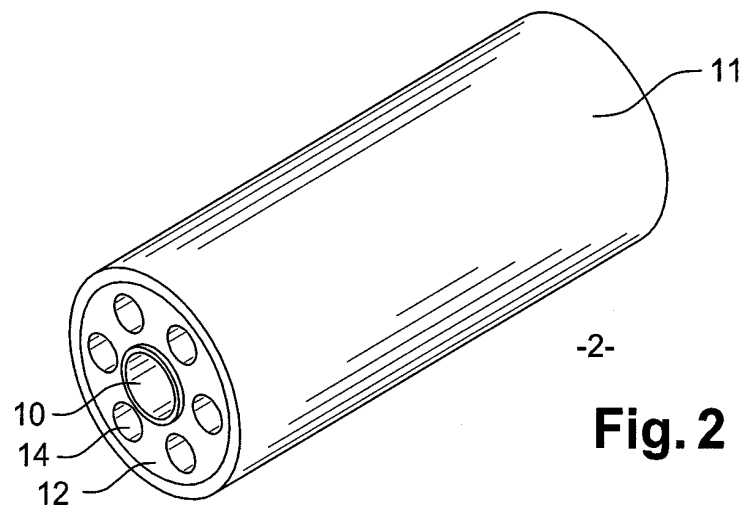
- vulcaniser la matière élastique en produisant une adhérisation de l'âme (12) à la bague (10) et au tube (11) ;

20 - effectuer un traitement de surface sur la surface extérieure du tube (11) et la surface intérieure de la bague (10).

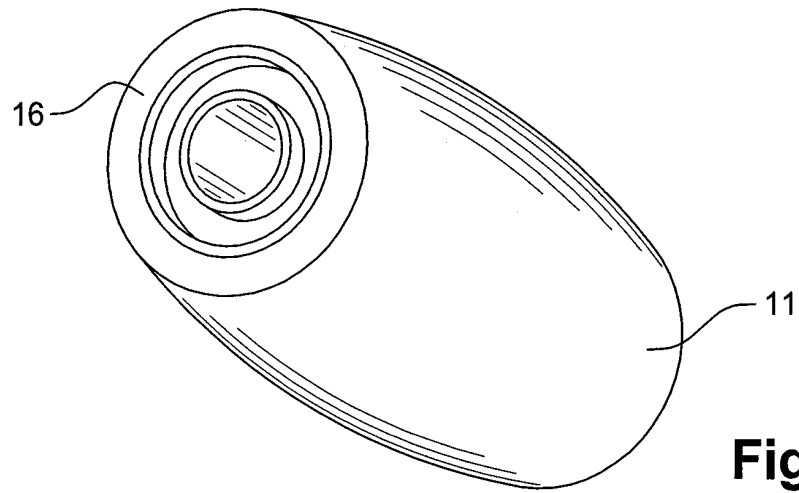
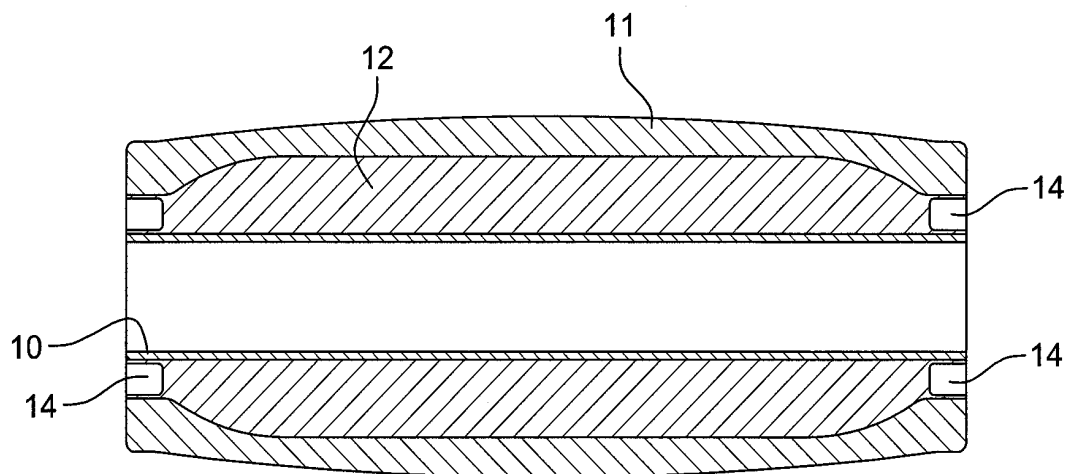
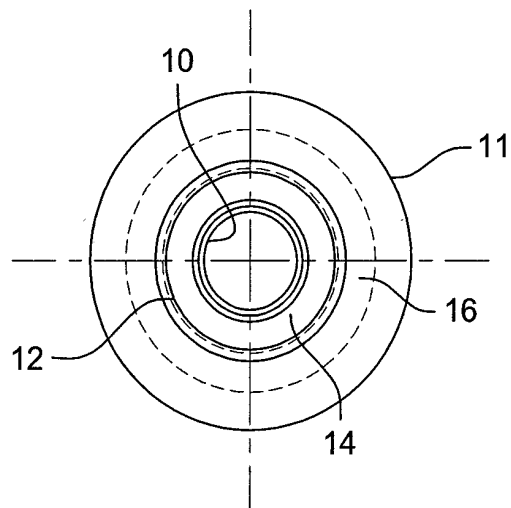
1/3

**Fig. 1**

2 / 3



3 / 3

**Fig. 5****Fig. 6****Fig. 7**



RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE

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

N° d'enregistrement
national

FA 742407
FR 1057570

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
A	EP 1 977 934 A1 (REUS INGENIERIE [FR] REUS PIERRE [FR]) 8 octobre 2008 (2008-10-08) * alinéa [0030] - alinéa [0035]; figure 1 *	1,11	B60R19/16 B65G69/00 B60R19/02
A	----- EP 1 902 986 A1 (BAWER S R L [IT]) 26 mars 2008 (2008-03-26) * alinéa [0023]; figure 5 *	1,11	
A	----- EP 1 792 785 A1 (JEAN CHEREAU SAS [FR]) 6 juin 2007 (2007-06-06) * alinéa [0043] - alinéa [0051]; figure 2 * -----	1,11	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC)
			B60R B65G
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
15 juin 2011		Ekblom, Henrik	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS		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	
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire			

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 1057570 FA 742407**

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

Les dits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du **15-06-2011**

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

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
EP 1977934 A1	08-10-2008	AT 430671 T	15-05-2009
		DK 1977934 T3	31-08-2009
		ES 2327297 T3	27-10-2009
		FR 2914600 A1	10-10-2008
		PT 1977934 E	11-08-2009
EP 1902986 A1	26-03-2008	AUCUN	
EP 1792785 A1	06-06-2007	AT 495949 T	15-02-2011