

①⑨ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①① N° de publication :

2 907 186

(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

②① N° d'enregistrement national :

06 09056

⑤① Int Cl⁸ : F 16 K 11/074 (2006.01), F 16 J 15/447, B 29 C 71/00,
C 23 C 16/513, B 05 D 7/22 // F 15 B 13/07

①②

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②② Date de dépôt : 16.10.06.

③① Priorité :

④③ Date de mise à la disposition du public de la
demande : 18.04.08 Bulletin 08/16.

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

⑥① Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

⑦① Demandeur(s) : *SIDEL PARTICIPATIONS Société par
actions simplifiée — FR.*

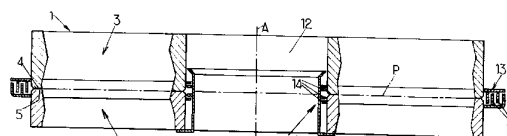
⑦② Inventeur(s) : DANIEL LAURENT et MOUCHELET
MARC.

⑦③ Titulaire(s) :

⑦④ Mandataire(s) : CABINET PLASSERAUD.

⑤④ DISTRIBUTEUR TOURNANT DE PRESSION ET MACHINE CARROUSEL DE TRAITEMENT DE CORPS CREUX
QUI EN EST EQUIPEE.

⑤⑦ Distributeur (1) tournant de pression pour une machine à carrousel de traitement de corps creux dans plusieurs postes de traitement identiques, comportant deux couronnes (2) fixe et (3) rotative en contact étanche, la couronne (3) ayant des orifices (6) raccordables chacun à un poste et débouchant dans sa face (5) de contact, la couronne (2) ayant au moins une lumière (7) raccordable à une source de pression et débouchant dans sa face (4) de contact en étant sur la trajectoire des orifices (6); de la graisse est étalée entre les faces (4, 5) de contact des deux couronnes (2, 3) pour assurer l'étanchéité; au moins une goulotte (13) annulaire coiffe le débouché (19) annulaire du plan (P) de joint et communique avec l'atmosphère; dans la goulotte des ailes (14) respectives sont mutuellement imbriquées sans contact en formant des chicanes; la goulotte est remplie de graisse.



FR 2 907 186 - A1



**DISTRIBUTEUR TOURNANT DE PRESSION
ET MACHINE CARROUSEL DE TRAITEMENT DE CORPS CREUX
QUI EN EST EQUIPEE**

5 La présente invention concerne d'une façon
générale le domaine du traitement de corps creux, et
notamment de bouteilles, dans plusieurs postes de
traitement identiques destinés chacun à prendre en charge
au moins un corps creux et dans lequel, pour au moins une
10 étape du traitement, on met le poste de traitement en
communication avec une source de pression, notamment
sensiblement inférieure à la pression atmosphérique, par
l'intermédiaire d'un distributeur tournant étanche.

Plus spécifiquement, l'invention concerne des
15 perfectionnements apportés aux distributeurs tournants de
pression pour des machines à carrousel de traitement de
corps creux comportant plusieurs postes de traitement
identiques destinés chacun à prendre en charge au moins un
corps creux, ces distributeurs comportant deux couronnes
20 coaxiales, l'une fixe et l'autre rotative, qui sont en
contact l'une contre l'autre de manière étanche par des
faces de contact respectives en vis-à-vis définissant un
plan de joint, la couronne rotative comportant des
orifices de communication propres à être raccordés chacun
25 à au moins un poste de traitement et débouchant dans la
face de contact de ladite couronne rotative, la couronne
fixe comportant au moins une lumière propre à être
raccordée à une source de pression de la machine et
débouchant dans la face de contact de ladite couronne fixe
30 de manière à se trouver sur la trajectoire des orifices de
la couronne rotative de telle sorte qu'au moins un poste
de traitement soit mis en communication avec la source de
pression lorsque l'orifice correspondant se trouve en

regard de la lumière, de la graisse étant étalée entre les faces de contact respectives des deux couronnes pour assurer l'étanchéité vis-à-vis de la pression.

Un distributeur tournant de ce type est décrit
5 dans le document FR 2 791 598 au nom de la Demanderesse. En se reportant à la figure 1 des dessins annexés, le distributeur tournant, désigné dans son ensemble par la référence 1, comporte deux couronnes 2, 3 coaxiales, en principe d'axe A sensiblement vertical dans les conditions
10 d'utilisation comme montré à la figure 1. L'une des couronnes (celle 2 située en dessous sur la figure 1) est fixe et l'autre couronne (celle 3 située au dessus sur la figure 1) est rotative. Elles sont en contact l'une contre l'autre de manière étanche par des faces 4, 5 de contact
15 respectives en vis-à-vis définissant un plan P de joint. La couronne 3 rotative comporte des orifices de communication, désignés génériquement par la référence 6, qui sont propres à être raccordés chacun à au moins un poste de traitement individuel d'un récipient et qui
20 débouchent dans la face 5 de contact de ladite couronne 3 rotative. La couronne 2 fixe comporte au moins une lumière, désignée génériquement par la référence 7, qui est propre à être raccordée, en 8, à une source de pression de la machine et qui débouche dans la face 4 de
25 contact de ladite couronne 2 fixe de manière à se trouver sur la trajectoire des orifices 6 de la couronne 3 rotative ; ainsi, un poste de traitement est mis en communication avec la source de pression lorsque l'orifice 6 correspondant se trouve en regard de la lumière 7.
30 Enfin, de la graisse est étalée entre les faces 4, 5 de contact respectives des deux couronnes 2, 3 pour empêcher le frottement sec de la face 5 de la couronne 3 rotative sur la face 4 de la couronne 2 fixe, mais aussi et surtout

pour assurer l'étanchéité du contact des deux faces 4, 5, et donc l'étanchéité des liaisons entre la lumière 7 et les orifices 6 successivement, vis-à-vis de la pression.

Dans sa conception telle que décrite et représentée dans le document FR 2 791 598, le distributeur 1 tournant est agencé avec des orifices 6 de raccordement aux postes de traitement qui sont répartis sur deux circonférences, désignées génériquement par la référence 9, de diamètres différents (les orifices situés sur ces deux circonférences respectivement 9e, 9i sont désignés 6e, 6i respectivement) et avec au moins deux lumières 7e, 7i de raccordement à au moins une source de pression qui sont situées, elles aussi, sur deux circonférences de mêmes diamètres que celles des susdits orifices 6e, 6i. Cet agencement se voit bien sur la figure 2 des dessins annexés qui est une vue de dessous de la couronne 3 rotative.

Dans cet agencement connu, les orifices 6 et lumières 7 des couronnes 2, 3 respectives sont écartés radialement des bords périphériques, extérieur et intérieur, respectivement 10e, 10i ; 11e, 11i, des deux couronnes 2, 3. Dans l'exemple de réalisation du distributeur 1 tournant illustré à la figure 1, les deux couronnes 2, 3 ont sensiblement le même diamètre et les orifices 6 de la couronne 3 rotative ont sensiblement le même diamètre, ou au moins la même dimension radiale que les lumières 7 de la couronne 2 fixe. Il en résulte que les orifices 6 et les lumières 7 sont situées à la même distance D_e radiale des bords 11e, 10e des couronnes 3, 2 respectives et à la même distance D_i radiale des bords 11i, 10i des couronnes 3, 2 respectives. Dans l'exemple représenté, les distances D_e et D_i radiales sont sensiblement égales, comme on le voit mieux sur la

représentation de la couronne 3 rotative en vue de dessous donnée à la figure 2. Au surplus, dans cet exemple, les distances D_e , D_i sont du même ordre de grandeur que le diamètre intérieur des orifices 6 de la couronne 3
5 rotative comme on le voit sur la figure 2.

Ainsi, les largeurs respectivement D_e , D_i des joints d'étanchéité formés par la graisse sur les pourtours extérieur et intérieur du plan P de joint sont suffisantes pour conférer l'étanchéité requise.

10 Cet agencement connu est actuellement exploité dans des machines rotatives ayant typiquement 20 postes de traitement, et il donne entièrement satisfaction.

Cependant, les fabricants de récipients, et notamment de bouteilles, souhaitent de façon permanente
15 accroître les cadences de production. Pour certains traitements (par exemple le dépôt d'une couche barrière de carbone sur la face intérieure de récipients en matière thermoplastique telle que du PET par mise en œuvre d'un plasma basse pression), la vitesse de déroulement du
20 processus de traitement au niveau de chaque poste ne peut pas être accrue de façon notable. Une augmentation importante de la cadence de production ne peut alors être envisagée qu'en augmentant le nombre des postes de traitement. C'est ainsi que la Demanderesse envisage de
25 développer une nouvelle machine dans laquelle le nombre des postes de traitement est notablement accru, typiquement est quasiment doublé.

Au niveau du distributeur tournant, cela peut se traduire par un accroissement correspondant des liaisons à
30 assurer, c'est-à-dire typiquement par un quasi doublement du nombre des orifices de communication à prévoir sur la couronne rotative.

Cependant, les couronnes du distributeur tournant sont des pièces de grande dimension qui sont très lourdes ; typiquement, dans les machines actuelles équipées de 20 postes de traitement, les couronnes ont un diamètre d'environ 0,60 mètre et un poids individuel de l'ordre de 110 kg. S'il est possible d'en augmenter encore quelque peu le diamètre extérieur, la capacité des machines nécessaires à la fabrication de ces couronnes impose toutefois une limite qu'il n'est pas possible de franchir, ce qui pourtant serait nécessaire pour répartir le nombre accru d'orifices de communication sur le même nombre (typiquement deux) de circonférences de diamètres différents. Pour conserver aux couronnes approximativement leur diamètre actuel, il est donc nécessaire de répartir les orifices de communication sur un plus grand nombre (typiquement trois, voire quatre) de circonférences de diamètres différents.

Cet objectif est possible à atteindre par exemple en réduisant le diamètre d de l'évidement 12 central des couronnes 2, 3 et en occupant au maximum la surface disponible dans les couronnes. Cela conduit à disposer les orifices 6 et les lumières 7 situés sur les circonférences 9e, 9i extrêmes, respectivement extérieure et intérieure, le plus près possible des bords 10e, 11e ; 10i, 11i périphériques respectivement extérieur et intérieur des couronnes 2, 3. A titre d'exemple, la figure 3 montre en vue de dessous une couronne 3 rotative agencée selon une configuration de ce type avec les orifices 6 répartis en trois groupes 6e, 6m, 6i situés respectivement sur trois circonférences 9e, 9m, 9i respectivement extérieure, médiane et intérieure.

Toutefois dans ce cas, les distances De' entre les bords externes des orifices 6e et le bord 11e extérieur de

la couronne 3 et Di' entre les bords internes des orifices 6i et le bord 11i intérieur de la couronne 3 (et de même pour la couronne 2 fixe) sont très réduites (typiquement d'environ 49 mm sur les machines actuelles), et par
5 conséquent les largeurs des joints de graisse sur les périphéries extérieure et intérieure du plan de joint deviennent insuffisantes pour assurer l'étanchéité requise.

L'invention a pour but de proposer un agencement
10 perfectionné du distributeur tournant qui permette de répondre aux exigences d'étanchéité en présence d'une pression, notamment sensiblement inférieure à la pression atmosphérique, sans accroissement sensible du diamètre extérieur des couronnes, sans modification structurelle
15 profonde du distributeur tournant, et sans surcoût important dans la fabrication et l'entretien du distributeur tournant.

A ces fins, l'invention propose un distributeur tournant de fluide sous pression pour une machine à
20 carrousel de traitement de corps creux du type exposé au préambule qui, étant agencé selon l'invention, se caractérise en ce qu'il comporte au moins une goulotte annulaire qui coiffe le débouché annulaire du plan de joint et qui est en communication avec l'atmosphère, en ce
25 qu'à l'intérieur de cette goulotte sont prévues des ailes respectives mutuellement imbriquées sans contact formant des chicanes, et en ce que la goulotte est remplie de graisse.

On peut prévoir que le distributeur tournant
30 comporte une goulotte annulaire extérieure coiffant le débouché annulaire extérieur du plan de joint, ou bien qu'il comporte une goulotte annulaire intérieure coiffant le débouché annulaire intérieur du plan de joint. Dans un

mode de réalisation préféré, le distributeur tournant combine les deux dispositions et comporte une goulotte annulaire extérieure coiffant le débouché annulaire extérieur du plan de joint et une goulotte annulaire
5 intérieure coiffant le débouché annulaire intérieur du plan de joint.

Grâce à cet agencement, on dispose d'une réserve de graisse disponible pour alimenter en permanence l'interface entre les deux couronnes, en particulier
10 lorsque le joint est destiné à distribuer une pression inférieure, voire très inférieure à la pression atmosphérique qui tend à « pomper » la graisse depuis les périphéries externe et interne du joint tournant.

Dans un mode de réalisation préféré, on prévoit
15 que la goulotte annulaire comporte deux panneaux de carter non jointifs qui sont solidaires respectivement des deux couronnes et qui s'étendent approximativement radialement à partir des deux couronnes respectivement en étant approximativement parallèles l'un à l'autre. Avantageuse-
20 ment alors, les ailes mutuellement imbriquées peuvent être solidaires de ces deux panneaux respectifs, être sensiblement cylindriques de révolution, et s'étendre sensiblement perpendiculairement au plan de joint. On peut notamment prévoir que la goulotte annulaire ainsi
25 constituée soit la goulotte annulaire extérieure.

Dans un autre mode de réalisation préféré, on prévoit que la goulotte annulaire comporte une cloison cylindrique définissant une chambre annulaire en regard du débouché annulaire du plan de joint, et que la cloison
30 possède un de ses bords circulaire solidarisé à une couronne, notamment à la couronne fixe lorsque l'axe des couronnes est sensiblement vertical, et son autre bord circulaire qui est non jointif avec l'autre couronne.

Avantageusement alors, les ailes mutuellement imbriquées peuvent s'étendre sensiblement radialement et être solidaires des deux couronnes et de la cloison. On peut notamment prévoir que la goulotte annulaire ainsi
5 constituée soit la goulotte annulaire intérieure : une telle goulotte possède une dimension radiale relativement faible et n'occupe qu'un faible espace radial dans l'évidement central des couronnes qui est par ailleurs traversé par de nombreuses liaisons.

10 Comme cela ressort clairement des explications exposées ci-dessus, un distributeur tournant agencé conformément à l'invention trouve une application tout particulièrement intéressante dans le cas, courant en pratique, où les deux couronnes coaxiales sont d'axe
15 sensiblement vertical et disposées l'une sur l'autre et où c'est la couronne inférieure qui est fixe et la couronne supérieure qui est rotative. De même, une application plus particulièrement intéressante des dispositions de l'invention concerne le cas où les deux couronnes fixe et
20 rotative possèdent respectivement des orifices et des lumières répartis en plusieurs groupes, et notamment au moins trois groupes, disposés sur des diamètres différents. Egalement, une application plus particulière-
25 le cas où le distributeur tournant est agencé pour distribuer une pression inférieure, voire très inférieure à la pression atmosphérique.

Un distributeur tournant agencé comme il vient d'être exposé conformément à l'invention peut trouver une
30 application particulièrement intéressante dans une machine à carrousel pour le traitement de corps creux, du type comportant plusieurs postes identiques de traitement propres à prendre en charge au moins un corps creux,

ladite machine étant équipée d'un distributeur tournant propre, pour au moins une étape de traitement, à mettre successivement chaque poste de traitement en communication avec au moins une source de pression, en particulier de
5 pression inférieure, voire très inférieure à la pression atmosphérique. Dans une application préférée, il peut s'agir d'une machine de dépôt, à l'aide d'un plasma basse pression, d'un revêtement barrière, notamment en carbone, sur la face interne de corps creux, notamment de
10 bouteilles, en matériau thermoplastique, notamment en PET, telle par exemple la machine dont la conception de base est décrite dans le document FR 2 776 540 au nom de la Demanderesse.

L'invention sera mieux comprise à la lecture de la
15 description qui suit de certains modes de réalisation préférés donnés à titre d'exemples purement illustratifs. Dans cette description, on se réfère aux dessins annexés sur lesquels :

- la figure 1 est une vue de côté, en coupe
20 diamétrale, d'un distributeur tournant de l'état de la technique tel que divulgué dans le document FR 2 791 598 au nom de la Demanderesse ;

- la figure 2 est une vue de dessous de la
25 couronne rotative du distributeur tournant de la figure 1 ;

- la figure 3 est une vue de dessous d'une couronne rotative d'un distributeur tournant modifié pour le raccordement d'un nombre accru de postes de traitement ;

30 - la figure 4 est une vue de côté avec arrachements partiels d'un distributeur tournant agencé conformément à l'invention ; et

- les figures 5 et 6 sont des vues schématiques, en coupe transversale et à plus grande échelle, de deux modes de réalisation possibles de goulottes à graisse propres à équiper le distributeur tournant de la figure 4.

5 On se réfère maintenant plus spécifiquement à la figure 4 sur laquelle les organes ou parties analogues à ceux de la figure 1 sont désignés par les mêmes références numériques.

La conception spécifique des couronnes 2, 3
10 respectivement fixe et rotative n'entre pas en ligne de compte dans le contexte de l'invention, à ceci près que, comme montré à la figure 3, la conception géométrique des couronnes conduit à des joints de graisse périphériques, respectivement extérieur et intérieur, qui possèdent des
15 largeurs insuffisantes pour assurer l'étanchéité requise, en particulier lorsque le distributeur tournant est destiné à distribuer une pression inférieure, voire très inférieure à la pression atmosphérique.

Conformément à l'invention, on fait comporter au
20 distributeur 1 tournant au moins une goulotte annulaire, désignée génériquement par la référence 13, qui coiffe le débouché annulaire du plan P de joint et qui est en communication avec l'atmosphère ; à l'intérieur de la goulotte 13 sont prévues des ailes 14 respectives
25 mutuellement imbriquées sans contact formant des chicanes, et la goulotte 13 est remplie de graisse. Il peut s'agir d'une goulotte 13e annulaire extérieure coiffant le débouché annulaire extérieur du plan P de joint comme visible à droite et à gauche sur la représentation de la
30 figure 4. Il peut s'agir d'une goulotte 13i annulaire intérieure coiffant le débouché annulaire intérieur du plan P de joint comme visible au centre de la représentation de la figure 4. Dans un mode de réalisation

préférée illustrée à la figure 4, le distributeur 1 tournant combine les deux dispositions et comporte une goulotte 13e annulaire extérieure coiffant le débouché annulaire extérieur du plan P de joint et une goulotte 13i annulaire
5 intérieure coiffant le débouché annulaire intérieur du plan P de joint.

Différentes solutions sont envisageables pour réaliser la goulotte 13.

Dans un premier mode de réalisation visible à la
10 figure 4 et représenté à plus grande échelle à la figure 5, on prévoit que la goulotte 13 annulaire comporte deux panneaux de carter non jointifs, respectivement un panneau 15 inférieur qui est solidaire de la couronne 2 fixe et un panneau 16 supérieur qui est solidaire de la couronne 3
15 rotative. Les deux panneaux 15, 16 s'étendent approximativement radialement à partir des deux couronnes 2, 3 respectivement et sont approximativement parallèles l'un à l'autre. Dans l'exemple illustré à la figure 5, le panneau 16 supérieur est approximativement plan, tandis que le
20 panneau 15 inférieur est conformé en une pièce coudée à section en L formant, de façon intégrale, la paroi 17 périphérique de la goulotte. Les bords libres du panneau 16 supérieur et de la paroi 17 périphérique s'étendent à proximité l'un de l'autre, mais sans être jointifs de
25 manière à définir une fente 18 de mise en communication du volume intérieur de la goulotte avec l'atmosphère. Compte tenu du fait que, dans l'exemple considéré, le distributeur 1 tournant est d'axe sensiblement vertical, la fente 18 est située dans la partie supérieure de la
30 goulotte 13.

Les deux panneaux 15, 16 de carter sont fixés aux couronnes 2, 3 respectives de toute manière appropriée, par exemple par soudure ou par boulonnage.

Sur leurs faces respectives tournées vers l'intérieur de la goulotte, les deux panneaux 15, 16 de carter supportent les susdites ailes 14 défectrices qui sont concentriques et solidarisées, par exemple par soudure, alternativement aux deux panneaux de carter et donc mutuellement imbriquées en s'étendant sensiblement perpendiculairement au plan P de joint. On définit ainsi un trajet en chicanes entre la fente 18 et le débouché 19e extérieur du plan P de joint.

Le volume intérieur de la goulotte 13 est rempli de graisse, laquelle graisse peut s'écouler librement dans l'interface du plan P de joint sous l'action de la différence de pression entre la pression atmosphérique présente à la fente 18 et la pression inférieure à la pression atmosphérique présente au niveau du plan P de joint.

Le mode de réalisation de la goulotte 13 qui vient d'être décrit en référence à la figure 5 présente un encombrement radial sensible. Aussi, dans le mode de réalisation préféré du distributeur 1 tournant qui est illustré à la figure 4, c'est la goulotte 13e extérieure qui est constituée comme montré à la figure 5 du fait qu'autour du distributeur 1 un espace radial suffisant est disponible.

A titre de solution alternative, on peut avoir recours à un autre mode de réalisation de la goulotte 13, étant cependant entendu que cet autre mode de réalisation n'est pas exclusif de l'implantation dans l'évidement 12 central du distributeur tournant qui est exposée ci-après et pourrait être mis en œuvre en tant que goulotte extérieure.

Comme visible à la figure 4 et représenté à plus grande échelle à la figure 6, la goulotte 13 annulaire

comporte une cloison 20 cylindrique définissant une chambre annulaire en regard du débouché 19i annulaire du plan P de joint. La solution la plus simple consiste en ce que, comme illustré, la cloison 20 soit solidarisée à la couronne 2 fixe de toute manière appropriée ; notamment, elle pourrait être soudée à la couronne 2 par exemple sur la face latérale intérieure de celle-ci ; à titre de variante, à la figure 6 on a représenté la cloison 20 s'étendant inférieurement jusqu'à la face inférieure de la couronne 2 fixe et coudée par un rabat 21 qui est solidarisé, par exemple par boulonnage 22 comme représenté, sur cette face inférieure.

La partie 23 supérieure de la cloison 20 est coudée en direction de la couronne 3 rotative. Compte tenu du fait que, dans l'exemple plus particulièrement considéré, le distributeur 1 tournant est d'axe sensiblement vertical avec la couronne 3 rotative située sur le dessus, le bord de la partie 23 supérieure de la cloison 20 n'est pas jointif avec la paroi latérale de la couronne 3 de manière à définir une fente 24 de mise en communication du volume intérieur de la goulotte avec l'atmosphère.

Bien entendu, à titre de variante la cloison 20 pourrait être solidarisée à la couronne 3 rotative, avec toutefois une complication sensible de structure pour assurer la liaison étanche du bord inférieur de la cloison 20 avec la couronne 2 fixe.

Sur leurs faces mutuellement en vis-à-vis, la cloison 20 et les faces latérales des couronnes 2 et 3 supportent, par exemple par soudure, les susdites ailes 14 défectrices de façon alternée de part et d'autre du débouché 19i intérieur du plan P de joint. Les ailes 14 sont mutuellement imbriquées et s'étendent sensiblement

radialement. On constitue ainsi des trajets en chicanes, d'une part, entre la fente 24 et le débouché 19i et, d'autre part, entre le bas du volume intérieur de la goulotte qui constitue la réserve principale de graisse et
5 le débouché 19i du plan P de joint.

Le volume intérieur de la goulotte 13 est rempli de graisse, laquelle graisse peut s'écouler librement dans l'interface du plan P de joint sous l'action de la différence de pression entre la pression atmosphérique
10 présente à la fente 24 et la pression inférieure à la pression atmosphérique présente au niveau du plan P de joint.

Compte tenu de son étendue radiale relativement faible, la goulotte annulaire ainsi constituée convient
15 parfaitement pour réaliser la goulotte 13i annulaire intérieure.

Comme cela ressort clairement des explications données plus haut, il est tout particulièrement avantageux d'équiper un distributeur tournant avec au moins une
20 goulotte conformément à l'invention lorsque les deux couronnes 2 fixe et 3 rotative possèdent respectivement des orifices 6 et des lumières 7 répartis en plusieurs groupes disposés sur des circonférences 9 concentriques de diamètres différents, et/ou aussi lorsque le distributeur
25 tournant est destiné à distribuer une pression inférieure, voire très inférieure à la pression atmosphérique.

Dans ces conditions, l'invention semble devoir trouver une application préférée, bien que non exclusive, dans une machine à carrousel pour le traitement de corps
30 creux, du type comportant plusieurs postes identiques de traitement propres à prendre en charge au moins un corps creux, ladite machine étant équipée d'un distributeur tournant propre, pour au moins une étape de traitement, à

mettre successivement chaque poste de traitement en communication avec au moins une source de pression, le distributeur tournant est agencé selon l'invention comme il vient d'être exposé.

- 5 Une application plus spécifiquement visée par l'invention dans ce contexte concerne une machine à carrousel comme indiqué ci-dessus qui consiste en une machine de dépôt, à l'aide d'un plasma basse pression, d'un revêtement barrière, notamment en carbone, sur la
- 10 face interne de corps creux, notamment de bouteilles, en matériau thermoplastique, notamment en PET.

REVENDECATIONS

1. Distributeur (1) tournant de pression pour une machine à carrousel de traitement de corps creux
5 comportant plusieurs postes de traitement identiques destinés chacun à prendre en charge au moins un corps creux, ce distributeur (1) tournant comportant deux couronnes (2, 3) coaxiales, l'une (2) fixe et l'autre (3) rotative, qui sont en contact l'une contre l'autre de
10 manière étanche par des faces (4, 5) de contact respectives en vis-à-vis définissant un plan (P) de joint, la couronne (3) rotative comportant des orifices (6) de communication propres à être raccordés chacun à au moins un poste de traitement et débouchant dans la face (5) de
15 contact de ladite couronne (3) rotative, la couronne (2) fixe comportant au moins une lumière (7) propre à être raccordée à une source de pression de la machine et débouchant dans la face (4) de contact de ladite couronne (2) fixe de manière à se trouver sur la trajectoire des
20 orifices (6) de la couronne (3) rotative de telle sorte qu'au moins un poste de traitement soit mis en communication avec la source de pression lorsque l'orifice (6) correspondant se trouve en regard de la lumière (7), de la graisse étant étalée entre les faces (4, 5) de
25 contact respectives des deux couronnes (2, 3) pour assurer l'étanchéité vis-à-vis de la pression,
caractérisé
en ce qu'il comporte au moins une goulotte (13) annulaire qui coiffe le débouché (19) annulaire du plan (P) de joint
30 et qui est en communication (18, 24) avec l'atmosphère,
en ce qu'à l'intérieur de cette goulotte (13) sont prévues des ailes (14) respectives mutuellement imbriquées sans contact en formant des chicanes, et

en ce que la goulotte (13) est remplie de graisse.

2. Distributeur tournant selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il comporte une goulotte (13e) annulaire extérieure coiffant le débouché (19e) annulaire extérieur du plan (P) de joint.

3. Distributeur tournant selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce qu'il comporte une goulotte (13i) annulaire intérieure coiffant le débouché (19i) annulaire intérieur du plan (P) de joint.

4. Distributeur tournant selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la goulotte (13) annulaire comporte deux panneaux (15, 16) de carter non jointifs solidaires respectivement des deux couronnes (2, 3) qui s'étendent approximativement radialement à partir des deux couronnes respectivement et qui sont approximativement parallèles l'un à l'autre.

5. Distributeur tournant selon la revendication 4, caractérisé en ce que les ailes (14) mutuellement imbriquées sont solidaires de ces deux panneaux (15, 16) respectifs, sont sensiblement cylindriques de révolution, et s'étendent sensiblement perpendiculairement au plan (P) de joint.

6. Distributeur tournant selon la revendication 5, caractérisé en ce que la goulotte annulaire ainsi constituée est la goulotte (13e) annulaire extérieure.

7. Distributeur tournant selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la goulotte (13) annulaire comporte une cloison (20) cylindrique définissant une chambre annulaire en regard du débouché (19) annulaire du plan (P) de joint, et en ce que la cloison (20) a un de ses bords circulaire solidarisé (22) à une couronne (2) et son autre bord circulaire non jointif avec l'autre couronne (3).

8. Distributeur tournant selon la revendication 7, caractérisé en ce que les ailes (14) mutuellement imbriquées s'étendent sensiblement radialement et sont solidaires des deux couronnes (2, 3) et de la cloison (20).

9. Distributeur tournant selon la revendication 8, caractérisé en ce que la goulotte annulaire ainsi constituée est la goulotte (13i) annulaire intérieure.

10. Distributeur tournant selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, caractérisé en ce que les deux couronnes (2, 3) coaxiales sont d'axe (A) sensiblement vertical et disposées l'une sur l'autre et en ce que la couronne (2) inférieure est fixe et la couronne (3) supérieure est rotative.

15 11. Distributeur tournant selon l'une quelconque des revendications 1 à 10, caractérisé en ce que les deux couronnes (2, 3) fixe et rotative possèdent respectivement des orifices (6) et des lumières (7) répartis en plusieurs groupes disposés sur des circonférences (9) concentriques de diamètres différents.

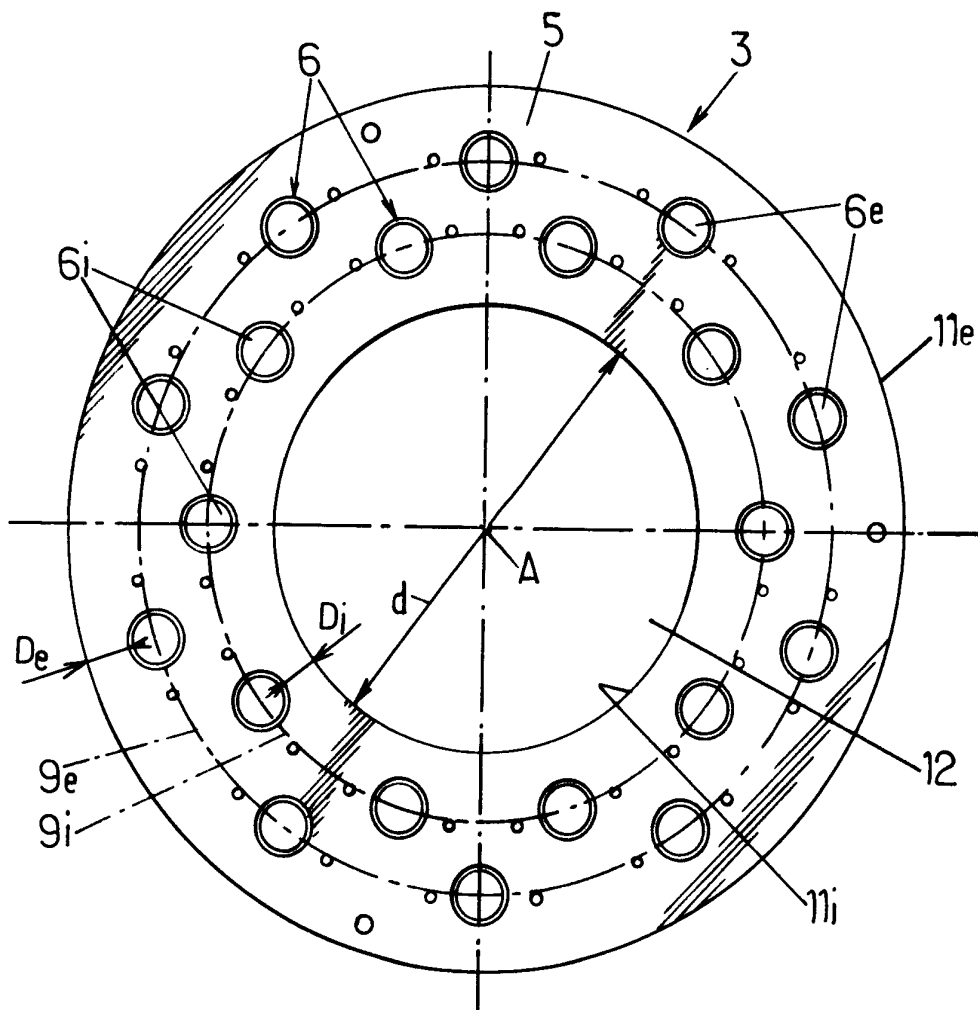
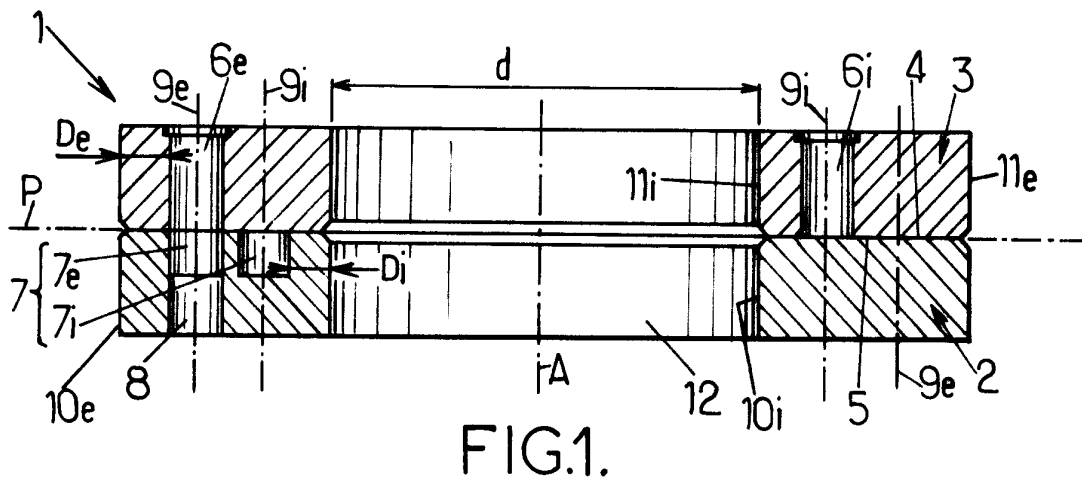
12. Distributeur tournant selon l'une quelconque des revendications 1 à 11, caractérisé en ce que la pression à distribuer est inférieure à la pression atmosphérique.

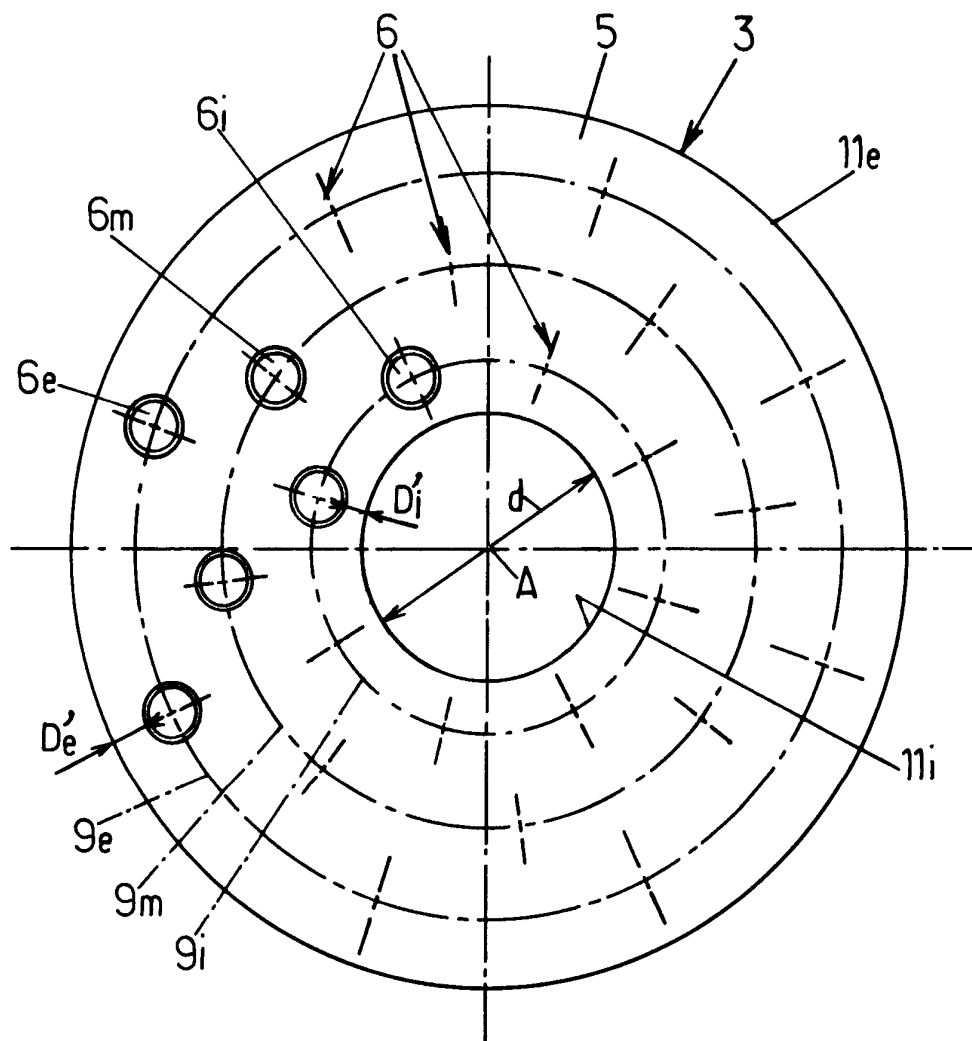
25 13. Machine à carrousel pour le traitement de corps creux, du type comportant plusieurs postes identiques de traitement propres à prendre en charge au moins un corps creux, ladite machine étant équipée d'un distributeur (1) tournant propre, pour au moins une étape
30 de traitement, à mettre successivement chaque poste de traitement en communication avec au moins une source de pression, caractérisée en ce que le distributeur (1)

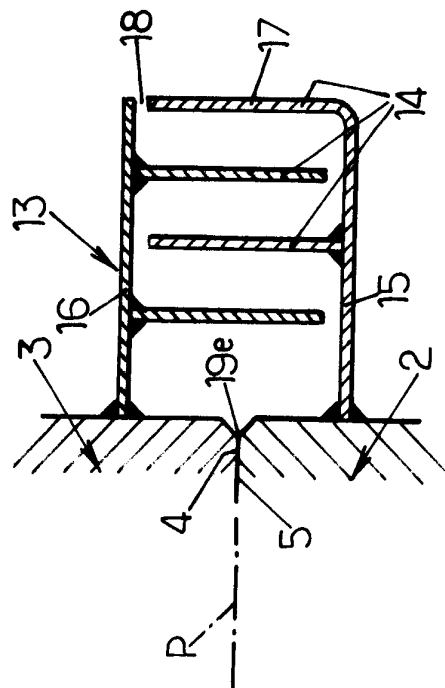
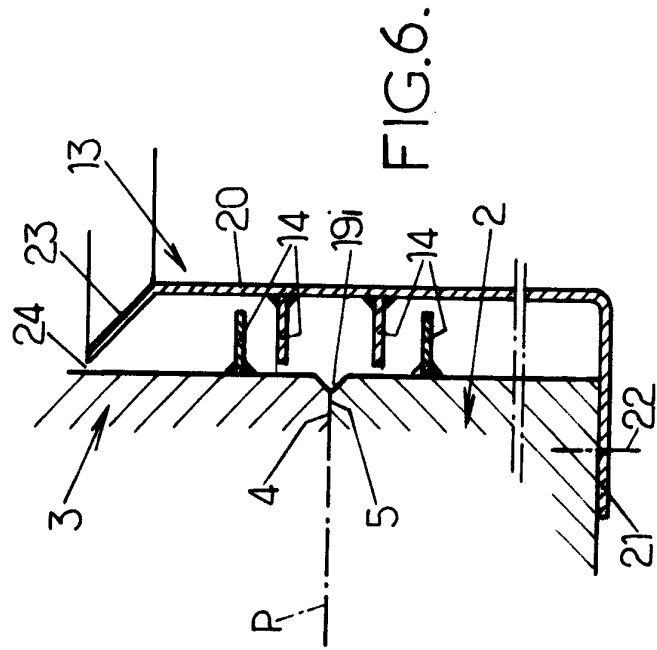
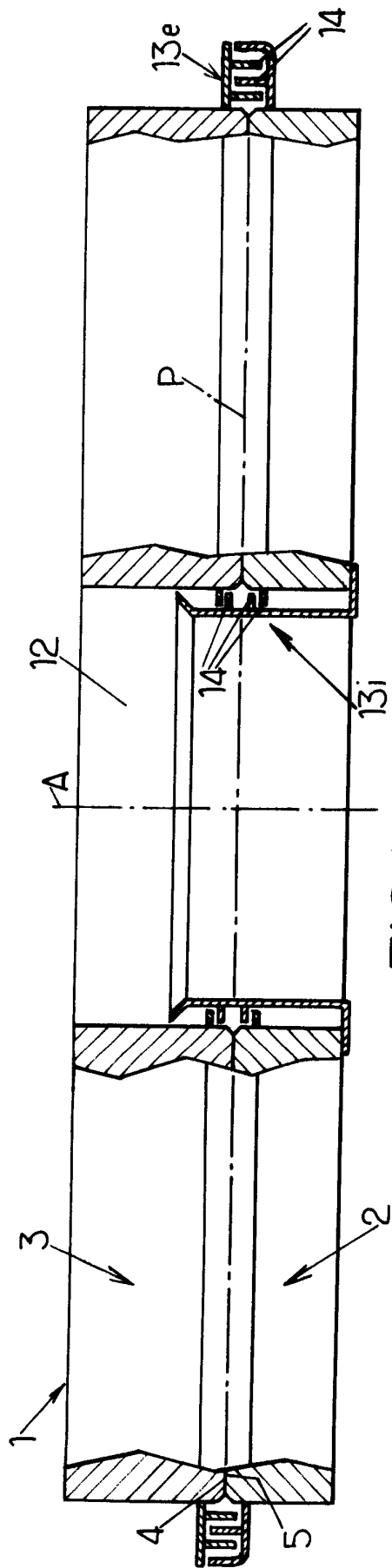
tournant est agencé selon l'une quelconque des revendications 1 à 12.

14. Machine à carrousel selon la revendication 13, caractérisée en ce qu'il s'agit d'une machine de dépôt, à
5 l'aide d'un plasma basse pression, d'un revêtement barrière, notamment en carbone, sur la face interne de corps creux, notamment de bouteilles, en matériau thermoplastique, notamment en PET.

1/3









RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE

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

N° d'enregistrement
national

FA 685899
FR 0609056

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		
D,A	FR 2 791 598 A1 (SIDEL SA [FR]) 6 octobre 2000 (2000-10-06) * revendications * * page 11, ligne 22 - ligne 33 * * figures *	1,10-14	F16K11/074 F16J15/447 B29C71/00 C23C16/44 F15B13/07
A	US 6 997 213 B1 (TOWLER GAVIN P [US] ET AL) 14 février 2006 (2006-02-14) * abrégé * * colonne 5, ligne 30 - colonne 6, ligne 16 * * figures 8,9 *	1	
A	US 2 555 367 A (LYNN PETERSON C) 5 juin 1951 (1951-06-05) * colonne 1, ligne 1 - ligne 4 * * colonne 2, ligne 33 - colonne 3, ligne 13 * * colonne 4, ligne 27 - colonne 5, ligne 6 * * figures *	1	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC)
			F16K F16J B29C
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
5 juin 2007		Fageot, Philippe	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS 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 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			

ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE**RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 0609056 FA 685899**

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 **05-06-2007**

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
FR 2791598	A1	06-10-2000	AT 280332 T	15-11-2004
			AU 770568 B2	26-02-2004
			AU 3661000 A	16-10-2000
			BR 0009405 A	08-01-2002
			CA 2367000 A1	05-10-2000
			CN 1345402 A	17-04-2002
			DE 60015149 D1	25-11-2004
			DE 60015149 T2	02-02-2006
			EP 1204824 A1	15-05-2002
			ES 2231174 T3	16-05-2005
			WO 0058631 A1	05-10-2000
			JP 3735256 B2	18-01-2006
			JP 2002540364 T	26-11-2002
			MX PA01009684 A	14-05-2002
			PT 1204824 T	28-02-2005
			US 6818068 B1	16-11-2004

US 6997213	B1	14-02-2006	AUCUN	

US 2555367	A	05-06-1951	AUCUN	
