

19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

11) N° de publication : **2 571 817**
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

21) N° d'enregistrement national : **84 15592**

51) Int Cl^e : F 16 L 37/04, 37/28.

12) **DEMANDE DE BREVET D'INVENTION** A1

22) Date de dépôt : 11 octobre 1984.

30) Priorité :

43) Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 16 du 18 avril 1986.

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

71) Demandeur(s) : *Société anonyme dite : FORGES DE
BELLES ONDES. — FR.*

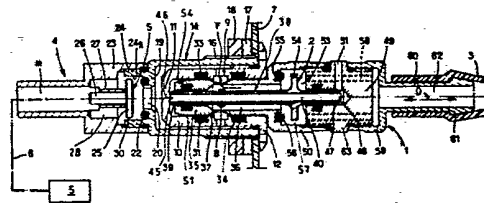
72) Inventeur(s) : Edmond Faubeau.

73) Titulaire(s) :

74) Mandataire(s) : Jacques Peuscet.

54) **Raccord rapide perfectionné pour canalisations de fluide sous pression, et application d'un tel raccord au gonflage d'un réservoir.**

57) Le raccord rapide comprend une partie mâle 1 munie d'un clapet 2 et une partie femelle 4 également munie d'un clapet 5, les parties mâle et femelle comportant, respectivement, deux surfaces conjuguées S1, S4 destinées à être traversées par le flux de fluide sous pression lorsque le raccord est assemblé. Ces surfaces conjuguées S1, S4 sont parallèles à la direction d'assemblage D et sont munies d'orifices 8, 9 correspondants dont les axes sont orientés sensiblement orthogonalement à la direction d'assemblage D. Des moyens d'étanchéité 33, 34 sont prévus pour établir, de part de d'autre des orifices, une étanchéité dans des conditions telles que le fluide sous pression ne développe pratiquement aucune force suivant la direction d'assemblage D.



FR 2 571 817 - A1

RACCORD RAPIDE PERFECTIONNE POUR CANALISATIONS DE FLUIDE
SOUS PRESSION, ET APPLICATION D'UN TEL RACCORD AU GONFLAGE
D'UN RESERVOIR.

L'invention est relative à un raccord rapide pour
5 canalisation de fluide sous pression, notamment d'air
comprimé, du genre de ceux qui comprennent une partie mâle
munie d'un clapet, relié à une première canalisation, et une
partie femelle, également munie d'un clapet, reliée à une
autre canalisation, les parties mâle et femelle pouvant être
10 assemblées ou séparées à volonté, suivant une direction
d'assemblage, l'introduction de la partie mâle dans la partie
femelle assurant l'ouverture des clapets et la mise en
communication des deux canalisations, tandis que la
séparation des deux parties mâle et femelle entraîne la fer-
15 meture des clapets, la partie mâle et la partie femelle com-
portant respectivement deux surfaces conjuguées destinées à
être traversées par le flux de fluide sous pression lorsque
le raccord est assemblé.

On connaît des raccords de ce type dans lesquels
20 un verrouillage mécanique est réalisé lors de l'introduction
de la partie mâle dans la partie femelle. Généralement, pour
séparer les deux parties, il faut agir sur des moyens de
déverrouillage et exercer un effort suffisant pour actionner
ces moyens de déverrouillage. Lors de l'assemblage des deux
25 parties mâle et femelle, il faut également exercer un effort
relativement important.

Il s'agit là d'un inconvénient pour ce type de
raccords.

L'invention a pour but surtout, de fournir un rac-
30 cord rapide qui ne nécessite pratiquement aucun effort
d'introduction de la partie mâle dans la partie femelle,
lors de l'assemblage, ni pratiquement aucun effort de
séparation de la partie mâle par rapport à la partie
femelle.

35 Il est souhaitable, en outre, que ce raccord
rapide soit d'un fonctionnement sûr.

Un tel raccord rapide peut être destiné, en particulier, à permettre le gonflage initial du réservoir d'air comprimé d'un véhicule lourd par branchement de ce réservoir, à l'aide du raccord, sur une ligne d'alimentation
5 en air comprimé provenant d'un poste fixe. On évite ainsi, en début de service du véhicule lourd d'avoir à faire tourner le moteur à combustion interne de ce véhicule uniquement pour gonfler le réservoir d'air comprimé.

Selon l'invention, un raccord rapide pour canalisation de fluide sous pression, notamment d'air comprimé, du
10 genre défini précédemment, est caractérisé par le fait que les susdites surfaces conjuguées, de la partie mâle et de la partie femelle, sont parallèles à la direction d'assemblage et sont munies d'orifices correspondants dont les axes sont
15 orientés sensiblement orthogonalement à la susdite direction d'assemblage, des moyens d'étanchéité étant prévus pour établir, de part et d'autre de ces orifices lorsque l'assemblage de la partie mâle et de la partie femelle est
20 réalisé, une étanchéité dans des conditions telles que le fluide sous pression ne développe pratiquement aucune force suivant la direction d'assemblage ; ainsi, aucun moyen d'accrochage n'est nécessaire pour maintenir mécaniquement assemblées les parties mâle et femelle du raccord.

Généralement, chaque clapet est propre à coulisser
25 suivant la direction axiale de la partie mâle ou de la partie femelle, et comporte une tête élargie propre à venir en appui axial contre un moyen d'étanchéité pour la fermeture du clapet ; la tête élargie du clapet détermine, avec la surface intérieure d'un logement dans lequel cette tête peut
30 se déplacer, un passage annulaire de section réduite propre à créer, lors d'un écoulement de fluide vers l'atmosphère dans la partie mâle ou femelle correspondante, lorsque les deux parties du raccord sont séparées, une perte de charge provoquant la fermeture du clapet.

35 Ce clapet peut ainsi être dépourvu de tout ressort mécanique de rappel.

La partie femelle comporte, de préférence, une douille fermée par un fond transversal, la surface conjuguée de la partie femelle étant constituée par la surface cylindrique intérieure de cette douille et les susdits orifices de la partie femelle étant constitués par des trous orientés radialement prévus dans la partie cylindrique de cette douille, tandis que la partie mâle comporte un embout cylindrique dont la surface cylindrique extérieure constitue la surface conjuguée de ladite partie mâle, les susdits orifices étant constitués par des trous radiaux prévus dans la paroi cylindrique de l'embout et débouchant dans une chambre située à l'intérieur dudit embout.

Les orifices prévus dans la douille ainsi que ceux prévus dans l'embout sont répartis suivant une couronne dont le plan moyen est orthogonal à l'axe de la douille ou de l'embout, c'est-à-dire à la direction d'assemblage; la douille comporte, de part et d'autre axialement de sa couronne d'orifices, une gorge annulaire destinée à recevoir un joint d'étanchéité notamment un joint torique coopérant avec la surface cylindrique extérieure de l'embout.

Cet embout peut comporter un piston faisant saillie à son extrémité introduite dans la douille, ce piston étant lié au clapet de l'embout de telle sorte que, lorsque l'embout vient en position d'assemblage dans la douille, le piston est repoussé par le fond transversal de la douille et commande l'ouverture du clapet de l'embout.

Le piston peut être formé par un organe tubulaire traversé de bout en bout par un passage longitudinal et communiquant, à son extrémité éloignée du fond transversal, avec une chambre reliée à l'atmosphère.

Le clapet d'étanchéité, pour la partie mâle, est avantageusement formé par une couronne solidaire du piston tubulaire.

La chambre dans laquelle débouche l'extrémité du piston tubulaire opposée au fond transversal de la douille, peut être formée par un alésage borgne ménagé dans une pièce

munie d'au moins une canalisation radiale assurant la liaison de ladite chambre avec l'atmosphère, cette même pièce étant traversée par des canalisations longitudinales.

La douille de la partie femelle peut être montée, de manière étanche, dans un manchon équipé du clapet, ce manchon étant muni de moyens de fixation sur une paroi, l'ensemble étant tel que la partie femelle ne déborde pratiquement pas vers l'extérieur de cette paroi.

L'invention vise également l'application d'un raccord rapide tel que défini précédemment, au gonflage initial du réservoir d'air comprimé d'un véhicule lourd ; dans cette application, la partie femelle du raccord est fixée sur une paroi du véhicule, cette partie femelle étant raccordée au réservoir d'air comprimé du véhicule, tandis que la partie mâle du raccord est reliée à une canalisation souple d'arrivée d'air comprimé pour permettre le gonflage du réservoir d'air du véhicule.

L'invention consiste, mises à part les dispositions exposées ci-dessus, en certaines autres dispositions dont il sera plus explicitement question ci-après à propos d'un mode de réalisation particulier décrit avec référence aux dessins ci-annexés, mais qui n'est nullement limitatif.

La figure 1, de ces dessins, montre, en coupe axiale, la partie mâle et la partie femelle d'un raccord rapide selon l'invention, les deux parties mâle et femelle étant séparées l'une de l'autre.

La figure 2, enfin, montre également en coupe axiale le raccord rapide avec les parties mâle et femelle assemblées.

En se reportant aux dessins, et notamment à la figure 1, on peut voir un raccord rapide R, pour canalisation de fluide sous pression, comprenant une partie mâle 1 munie d'un clapet 2, reliée à une première canalisation 3, et une partie femelle 4 également munie d'un clapet 5, reliée à une autre canalisation 6 (figure 2).

Dans l'exemple de réalisation représenté, la

partie femelle 4 est fixée sur une paroi 7 tandis que la partie mâle 1 est montée à l'extrémité d'une canalisation souple 3 de manière à pouvoir être aisément déplacée et introduite dans la partie femelle 4. Le montage inverse, c'est-à-dire partie mâle 1 fixée sur une paroi, et partie femelle 4 mobile, est naturellement possible. Toutefois, dans l'application particulière au gonflage initial du réservoir d'air comprimé d'un véhicule lourd, évoquée précédemment, il est avantageux de monter la partie femelle 4 sur une paroi extérieure 7 du véhicule, cette partie femelle 4, comme visible sur les dessins, et comme expliqué plus loin, étant agencée de manière à ne pas pratiquement déborder de la paroi 7.

Les parties mâle 1 et femelle 4 peuvent être assemblées ou séparées suivant une direction d'assemblage représentée par la double flèche D, par translation suivant cette direction.

La direction D est parallèle à l'axe A de la partie fixe du raccord ; dans l'exemple envisagé, la partie fixe du raccord est la partie femelle 4, et la direction D est parallèle à l'axe A de cette partie femelle.

L'axe B de la partie mâle 1, au moment de l'assemblage des deux parties du raccord, est disposé dans le prolongement de l'axe A, et la partie mâle est introduite, par translation dans la partie femelle 4.

La partie mâle 1 et la partie femelle 4 comportent, respectivement, deux surfaces conjuguées S1, S4 destinées à être traversées par le flux (figure 2) de fluide sous pression, lorsque le raccord est assemblé.

Les surfaces conjuguées S1, S4 sont parallèles, dans le raccord assemblé (figure 2), à la direction d'assemblage D de la partie mâle 1 et de la partie femelle. Comme visible sur les dessins et comme expliqué plus loin les surfaces conjuguées S1, S4 sont avantageusement formées par des surfaces cylindriques dont les génératrices sont parallèles respectivement à l'axe B et à l'axe A de la

partie mâle et de la partie femelle.

Les surfaces S1, S4 sont munies d'orifices correspondants 8, 9 dont les axes sont orientés sensiblement orthogonalement aux axes B et A de la partie mâle et de la partie femelle, et donc sensiblement orthogonalement à la direction d'assemblage D lorsque les parties mâles et femelles sont en cours d'assemblage ou assemblées.

Des moyens d'étanchéité E sont prévus, pour établir, de part et d'autre des orifices 8 et 9, lorsque l'assemblage est réalisé, une étanchéité dans des conditions telles que le fluide sous pression ne développe pratiquement aucune force suivant la direction d'assemblage D. En pratique, les moyens d'étanchéité E établissent une étanchéité suivant deux diamètres égaux de telle sorte qu'aucune composante axiale due aux forces de pression n'apparaisse à ce niveau.

La partie femelle 4 comporte une douille 10 fermée par un fond transversal 11, la surface conjuguée S4 étant constituée par la surface cylindrique intérieure de cette douille. Les orifices 9 sont constitués par des trous orientés radialement prévus dans la partie cylindrique de la douille 10, et répartis suivant une couronne dont le plan moyen est orthogonal à l'axe A de la douille. A son extrémité opposée au fond 11, la douille 10 est munie d'une collerette 12 de plus fort diamètre, destinée à venir en appui contre la surface extérieure de la paroi 7. L'ensemble de la partie femelle 4 ne déborde de la paroi 7 que de l'épaisseur de la collerette 12.

La douille 10 est montée, notamment par vissage à l'aide de filets 13, dans un manchon 14 équipé du clapet 5. Le montage de la douille 10 dans le manchon 14 est effectué de manière étanche à l'aide d'un joint 15 disposé, juste en arrière de la collerette 12, entre la surface extérieure de la douille 10 et la surface intérieure du manchon 14.

Ce manchon 14 comporte, sur sa surface extérieure, au voisinage de la paroi 7, un filetage 16 permettant, à

l'aide d'un écrou 17 et d'un contre-écrou 18, de serrer la paroi 7 entre la collerette 12 et lesdits écrous pour bloquer la partie femelle 4 sur cette paroi 7. Les moyens de fixation de la partie femelle 4 sur ladite paroi 7 sont donc
5 formés par la combinaison de la collerette 12, du filetage 16 et des écrous 17 et 18.

Un passage annulaire subsiste entre la surface interne du manchon 14 et la surface externe de la douille 10 pour l'écoulement du fluide.

10 Le manchon 14 comporte, à son extrémité éloignée de la paroi 7, un siège 19 pour le clapet 5, ce siège délimitant un passage axial 20. Une gorge 21, munie d'un joint d'étanchéité 22 est prévue du côté du siège 19 opposé à la douille 10.

15 A son extrémité éloignée de la paroi 7, le manchon 14 est prolongé par un manchon auxiliaire 23 vissé, de manière étanche, sur un prolongement 24, fileté extérieurement, et de plus faible diamètre, du manchon 14.

Le clapet 5 comporte une tête élargie 25 propre à
20 coulisser, suivant la direction axiale A de la partie femelle, à l'intérieur de l'alésage 24a du prolongement 24. La queue 26 du clapet 5 est guidée, pour le coulisement, par l'alésage d'un manchon cylindrique 27 prévu à l'intérieur du manchon 23 et coaxial à ce dernier. Des
25 perçages longitudinaux 28 établissent une communication entre une chambre 29, dans laquelle se trouve la tête élargie 25 du clapet 5, et un passage axial m, prévu dans un embout prolongeant le manchon 23 et destiné à être relié à la canalisation 6 (figure 2).

30 La tête 25 du clapet 5 est propre à venir en appui axial contre le joint 22 constituant le moyen d'étanchéité pour la fermeture du clapet.

La tête élargie 5 détermine, avec la surface intérieure 24a du logement ou de l'alésage dans lequel cette
35 tête peut se déplacer, un passage annulaire 31 de section réduite propre à créer, lors d'un écoulement de fluide du

passage 30 vers l'atmosphère (c'est-à-dire de la gauche vers la droite selon la représentation de la figure 1) une perte de charge provoquant la fermeture du clapet 5, lorsque les deux parties 4 et 1 sont séparées.

5 Le clapet 5 est dépourvu de tout ressort mécanique destiné à le ramener contre son siège.

La douille 10 comporte, de part et d'autre axialement de sa couronne d'orifices 9, une gorge annulaire respectivement 31, 32, destinée à recevoir un joint
10 d'étanchéité 33, 34, notamment un joint torique, propre à coopérer avec la surface conjuguée S1 de la partie mâle 1, lorsque cette dernière est introduite dans la partie femelle (voir figure 2).

La partie mâle 1 comporte un embout cylindrique 35
15 dont la surface cylindrique extérieure constitue la surface conjuguée S1 ; le diamètre extérieur de cet embout 35 est égal, au jeu de fonctionnement près, au diamètre intérieur de la douille 10. Les orifices 8 de la partie mâle 1 sont constitués par des trous radiaux prévus dans la paroi cylindrique de l'embout et débouchant dans une chambre 36
20 située à l'intérieur dudit embout 35. Les trous 8 sont prévus de préférence dans une gorge annulaire 37 ménagée à la périphérie de l'embout 35 ; la dimension de cette gorge 37, parallèlement à l'axe B de la partie mâle 1 est inférieure à
25 la distance entre les plans moyens des gorges 31, 32, prévues dans la douille 10. Les trous 8 sont répartis suivant une couronne dont le plan moyen est orthogonal à l'axe B.

L'embout 35 comporte un piston 38 formé par un
30 organe tubulaire 39 traversé par un passage longitudinal 40 de bout en bout. L'embout 35, à son extrémité destinée à être introduite en premier dans la douille 10, comporte une zone 41 de plus forte épaisseur munie d'un alésage 42 de guidage en coulissement du piston 38. Le diamètre de
35 l'alésage 42 est égal, au jeu de coulissement près, au diamètre extérieur du piston 39 ; une gorge annulaire 43 est

prévue dans cet alésage 42 pour recevoir un joint d'étanchéité s'appuyant contre la surface extérieure du piston 38. L'extrémité 45 du piston 38, destinée à pénétrer en premier dans la douille 10, fait saillie par rapport à l'embout 35 ; cette extrémité est munie d'échancrures telles que 46 propres à maintenir une communication entre le passage longitudinal 40 et une zone extérieure au piston 38, dans le cas où ce piston 38 est en appui contre une paroi transversale tel que le fond 11 de la douille 10 (figure 2).

10 Le passage 40 débouche aux deux extrémités longitudinales du piston 38.

Le passage 40, à son extrémité 47 éloignée de l'extrémité 45, communique avec une chambre 48 formée par un trou borgne ménagé dans une pièce 49 montée de manière étanche dans un prolongement 50 de plus fort diamètre de l'embout 35. La chambre 48 est reliée à l'atmosphère, notamment par une ou plusieurs canalisations radiales telles que 51 décalées angulairement. Le piston 38 coulisse de manière étanche dans la chambre 48.

20 Le fond transversal de la pièce 49 tourné vers l'embout 35 est éloigné, suivant la direction axiale, du décrochement 52 assurant la transition entre l'embout 35 proprement dit et le prolongement 50 de plus fort diamètre. Une chambre 53 est ainsi déterminée entre ce décrochement 52 et la pièce 49 qui est généralement liée par vissage audit prolongement 50.

30 Le clapet d'étanchéité 2 est formé par une couronne 54 solidaire du piston 38 et située dans la chambre 53. Une gorge annulaire 55, s'ouvrant vers la pièce 49, est prévue dans le décrochement 52 de manière à recevoir un joint d'étanchéité 56, notamment un joint torique. La couronne 54 est propre à venir en appui, suivant la direction axiale, contre ce joint 56 pour assurer la fermeture du clapet. Cette couronne 54, qui constitue une tête élargie du clapet 2, détermine, avec la surface intérieure de la chambre ou logement 53, un passage annulaire 57 de section

réduite propre à créer (comme le passage 30 du clapet 5), lors d'un écoulement de fluide vers l'atmosphère, une perte de charge provoquant l'application du clapet contre le joint 56.

5 La pièce 49 est traversée par des canalisations longitudinales 58 parallèles à la direction B de l'axe de la partie mâle 1, mais écartées radialement de cet axe. Du côté opposé à l'embout 35, la pièce 49 est rendue solidaire, de manière étanche, d'un manchon 59 muni d'un nez 60 de raccordement sur lequel peut être enfilé de manière étanche le
10 tuyau 3. Lorsque le nez 60 est destiné, comme représenté sur le dessin, à coopérer avec un tuyau souple, un bourrelet 61 est prévu à l'extérieur, vers l'extrémité du nez, pour la réalisation de l'étanchéité. Le passage longitudinal 62
15 délimité par le nez 60 communique, grâce aux canalisations 58, avec le logement 53. Un épaulement annulaire 63 peut être prévu sensiblement à mi-longueur de la pièce 49 pour séparer les deux régions de cette pièce reliées respectivement au prolongement 50 et au manchon 59. La ou les canali-
20 sations 51 débouchent dans cet épaulement 63.

On peut noter que le clapet 2 ne comporte aucun ressort mécanique de rappel.

Le fonctionnement du raccord est le suivant.

Lorsque les deux parties mâle 1 et femelle 4 sont
25 séparées, comme représenté sur la figure 1, les clapets 2 et 5 se ferment automatiquement de manière à empêcher toute fuite vers l'atmosphère.

En effet, en ce qui concerne la partie mâle 1, si un écoulement de fluide se produit dans le passage 57, de
30 la chambre 53 vers les trous 8, la perte de charge créée par le passage annulaire 57 de section réduite établit, sur la face transversale de la couronne 54 tournée vers la chambre 53, une pression plus élevée sur l'autre face.

La couronne 54 est donc poussée, par la pression
35 de fluide, en appui axial contre le joint 56 de manière à établir l'étanchéité.

Une explication semblable avait déjà été donnée au sujet du clapet 5 pour la partie femelle 4.

Lors de l'assemblage des deux parties du raccord (voir figure 2) l'embout 35 est introduit coaxialement, dans la douille 10, suivant la direction D.

La pénétration de l'embout 35 n'est pas freinée par l'air situé entre le fond transversal 11 de la douille 10 et le joint 33, puisque cet air peut s'échapper par le canal 40, la chambre 48 et la canalisation 51 vers l'atmosphère. Cette communication avec l'atmosphère subsiste même lorsque l'extrémité 45 du piston 38 est en appui contre le fond 11 grâce à la présence des échancrures 46.

En fin de course d'introduction, lorsque l'extrémité 45 du piston 38 est en appui contre le fond 11 de la douille 10, l'opérateur poursuit son mouvement de poussée sur la partie mâle 1. Dans ces conditions, l'embout 35 continue à se déplacer (vers la gauche selon la représentation des dessins) alors que le piston 38 est arrêté. La couronne 54 va donc s'écarter du joint 56, et l'air sous pression va s'écouler vers la chambre 36, et passer à travers les orifices 8 et 9 pour se diriger vers le passage 20. Le clapet 5 est alors repoussé par la pression d'air et l'écoulement de fluide sous pression s'effectue à travers les percages 28 et le passage m jusqu'à la canalisation 6.

Dans cette position d'assemblage, comme visible sur la figure 2, la couronne des trous 8 de l'embout 35 est située axialement entre les joints 33 et 34 qui établissent une étanchéité, suivant une surface cylindrique de même diamètre, de part et d'autre de ladite couronne d'orifices 8.

Du fait que les surfaces suivant lesquelles est établie l'étanchéité ont même diamètre, il n'y a pas de composante axiale des forces de pression sur les deux pièces du raccord au niveau de cette étanchéité.

Pratiquement, l'assemblage du raccord s'effectue

sans avoir à exercer un effort sensible.

La séparation des deux parties du raccord est réalisée en tirant simplement la partie mâle 1 suivant la direction D, vers la droite selon la représentation des des-
5 sins.

Lorsque les deux pièces sont séparées, une légère fuite d'air momentanée, au niveau de chaque clapet 2 et 5 assure la fermeture de ces clapets.

Aucun accrochage mécanique entre la partie mâle 1
10 et la partie femelle 4 n'est à prévoir pour maintenir assemblées les deux pièces.

Une application intéressante d'un tel raccord rapide concerne le gonflage initial du réservoir d'air comprimé S (figure 2) d'un véhicule lourd, notamment d'un
15 autobus ou d'un autocar. La partie femelle 4 est montée sur une paroi 7, donnant vers l'extérieur, de ce véhicule. La canalisation 6 relie le passage m au réservoir S. On peut ainsi gonfler initialement le réservoir S en branchant la
20 partie mâle 1 alimentée en fluide sous pression par la canalisation souple 3.

REVENDEICATIONS

1. Raccord rapide pour canalisation de fluide sous pression, notamment d'air comprimé, comprenant une partie mâle (1) munie d'un clapet (2), reliée à une première canalisation (3) et une partie femelle (4), également munie d'un clapet (5) destinée à être reliée à une autre canalisation (6), les parties mâle et femelle pouvant être assemblées ou séparées à volonté, suivant une direction d'assemblage (D), l'introduction de la partie mâle dans la partie femelle assurant l'ouverture des clapets et la mise en communication des deux canalisations, tandis que la séparation des deux parties mâle et femelle entraîne la fermeture des clapets, la partie mâle (1) et la partie femelle (4) comportant respectivement deux surfaces conjuguées (S1, S4) destinées à être traversées par le flux de fluide sous pression, lorsque le raccord est assemblé, caractérisé par le fait que lesdites surfaces conjuguées (S1, S4) sont parallèles à la direction d'assemblage (D) de la partie mâle et de la partie femelle (lorsque ces parties sont assemblées) et sont munies d'orifices (8, 9) correspondants dont les axes sont orientés sensiblement orthogonalement à la susdite direction d'assemblage, des moyens d'étanchéité (33, 34) étant prévus pour établir, de part et d'autre de ces orifices (8,9) lorsque l'assemblage de la partie mâle et de la partie femelle est réalisée, une étanchéité dans des conditions telles que le fluide sous pression ne développe pratiquement aucune force suivant la direction d'assemblage.

2. Raccord selon la revendication 1 dans lequel chaque clapet (2,5) est propre à coulisser suivant la direction axiale de la partie mâle et de la partie femelle et comporte une tête élargie (54, 25) propre à venir en appui axial contre un moyen d'étanchéité pour la fermeture du clapet, caractérisé par le fait que la tête élargie (54, 25) du clapet détermine, avec la surface intérieure d'un logement dans lequel cette tête peut se déplacer, un passage annulaire (57, 30) de section réduite propre à créer, lors d'un

écoulement de fluide vers l'atmosphère dans la partie mâle ou femelle correspondante, lorsque les deux parties du raccord sont séparées, une perte de charge provoquant la fermeture du clapet (2, 5).

5 3. Raccord selon la revendication 1 ou 2, caractérisé par le fait que la partie femelle (4) comporte une douille (10) fermée par un fond transversal (11), la surface conjuguée (S4) de la partie femelle étant constituée par la surface cylindrique intérieure de cette douille, les
10 susdits orifices (9) de la partie femelle étant constitués par des trous orientés radialement prévus dans la partie cylindrique de cette douille (10), tandis que la partie mâle (1) comporte un embout cylindrique (35) dont la surface cylindrique extérieure constitue la surface conjuguée (S1)
15 de ladite partie mâle, les susdits orifices (8) étant constitués par des trous radiaux prévus dans la paroi cylindrique de l'embout et débouchant dans une chambre (36) située à l'intérieur dudit embout.

20 4. Raccord selon la revendication 3, caractérisé par le fait que les orifices (9) prévus dans la douille (10) et ceux (8) prévus dans l'embout (35) sont répartis suivant une couronne dont le plan moyen est orthogonal à l'axe (A) de la douille et à l'axe (B) de l'embout et par le fait que
25 la douille (10) comporte, de part et d'autre axialement de sa couronne d'orifices (9), une gorge annulaire (31, 32) destinée à recevoir un joint d'étanchéité (33, 34), notamment un joint torique, coopérant avec la surface cylindrique extérieure de l'embout (35).

30 5. Raccord selon la revendication 3 ou 4, caractérisé par le fait que l'embout (35) comporte un piston (38) faisant saillie à l'extrémité dudit embout (35) destinée à être introduite en premier dans la douille (10), ce piston (38) étant lié au clapet (5) de l'embout de telle
35 sorte que lorsque l'embout (35) vient en position d'assemblage dans la douille (10), le piston (38) est repoussé, par le fond transversal (11), relativement à

l'embout (35) et commande l'ouverture du clapet (2) de la partie mâle.

6. Raccord selon la revendication 5, caractérisé par le fait que le piston (38) est formé par un organe tubulaire (39) traversé par un passage longitudinal (40) de bout en bout et communiquant, à son extrémité (47) éloignée du fond transversal, avec une chambre (48) reliée à l'atmosphère.

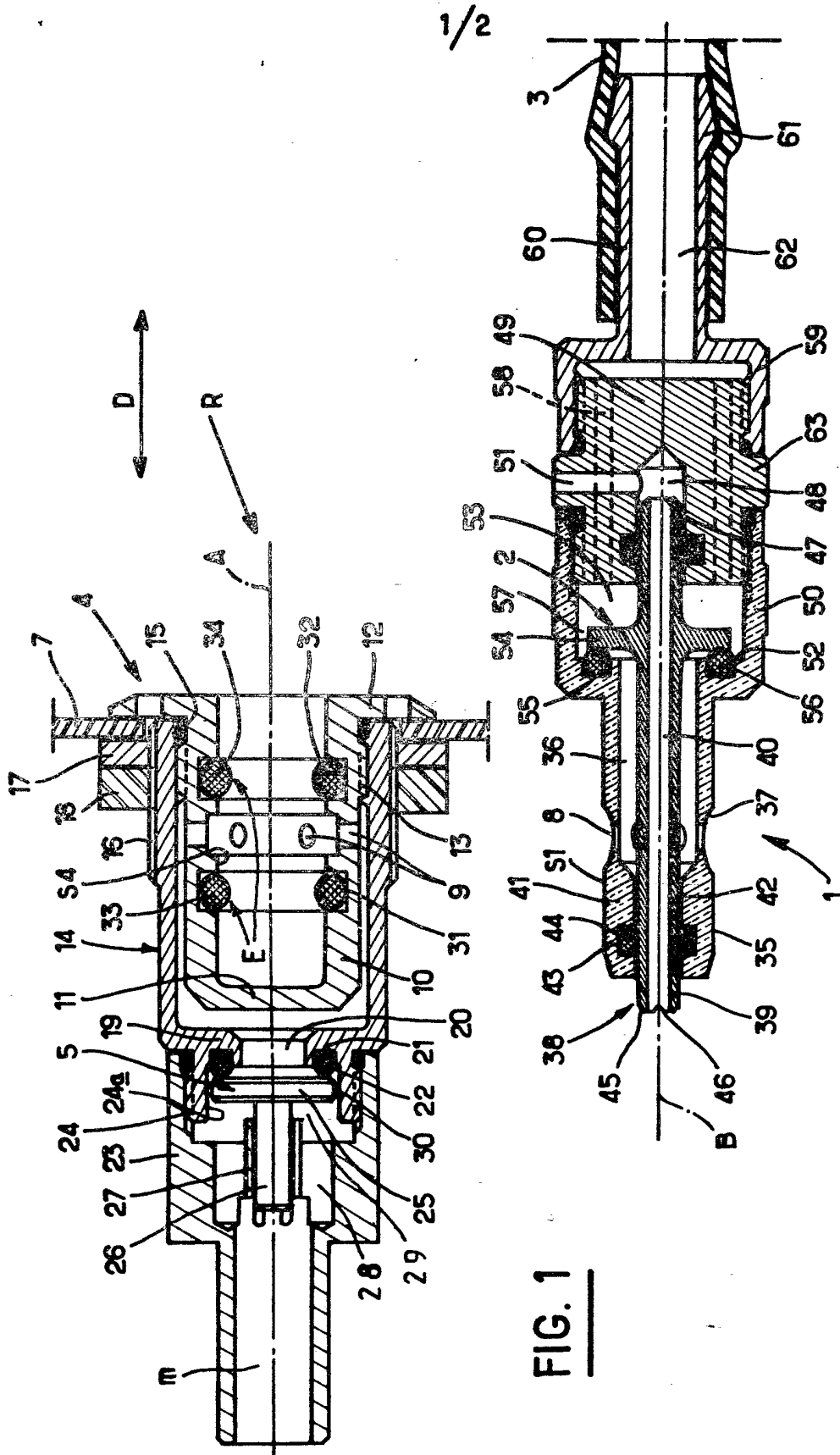
7. Raccord selon la revendication 6, caractérisé par le fait que le clapet d'étanchéité (2) pour la partie mâle comprend une couronne (54) solidaire du piston tubulaire (38).

8. Raccord selon la revendication 6 ou 7, caractérisé par le fait que la chambre (48) dans laquelle débouche l'extrémité (47) du piston (38), opposée au fond transversal (11) de la douille (10), est formée par un alésage borgne ménagé dans une pièce (49) munie d'une canalisation radiale (51) assurant la liaison de ladite chambre (48) avec l'atmosphère, cette même pièce (49) étant traversée par des canalisations longitudinales (58).

9. Raccord selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé par le fait que la douille (10) de la partie femelle (4) est montée, de manière étanche, dans un manchon (14) équipé du clapet (5), ce manchon étant muni de moyens de fixation (16, 17, 18) sur une paroi (7), l'ensemble étant tel que la partie femelle (4) ne déborde pratiquement pas vers l'extérieur de cette paroi.

10. Application d'un raccord rapide selon l'une quelconque des revendications précédentes, au gonflage initial du réservoir d'air comprimé d'un véhicule lourd, caractérisée par le fait que la partie femelle (4) du raccord est fixée sur une paroi (7) du véhicule, cette partie femelle étant raccordée au réservoir d'air comprimé tandis que la partie mâle (1) est reliée à une canalisation souple (3) d'arrivée d'air comprimé pour permettre de gonfler le réservoir sans qu'il soit nécessaire de faire tourner le

moteur du véhicule.



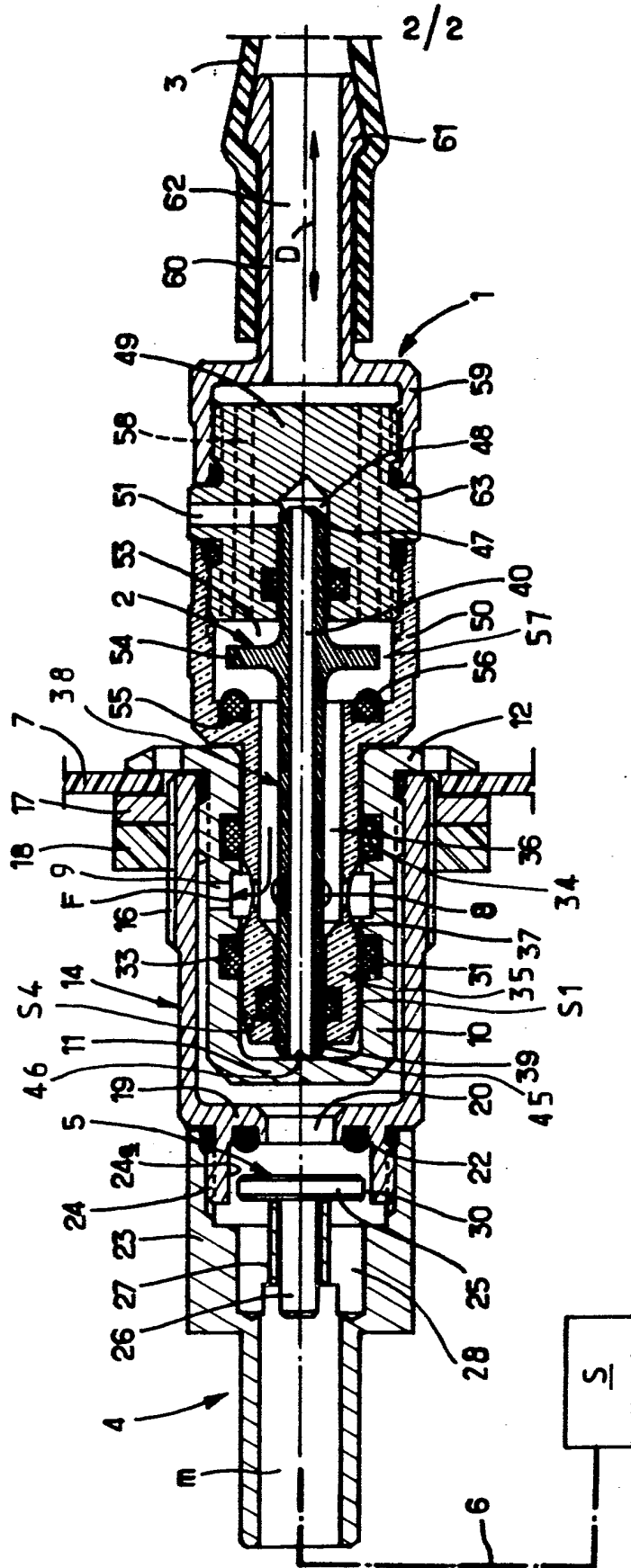


FIG. 2