

①②

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②② Date de dépôt : 27.01.05.

③⑦ Priorité :

④③ Date de mise à la disposition du public de la demande : 28.07.06 Bulletin 06/30.

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

⑥⑦ Références à d'autres documents nationaux apparentés :

⑦① Demandeur(s) : *SNECMA MOTEURS Société anonyme — FR.*

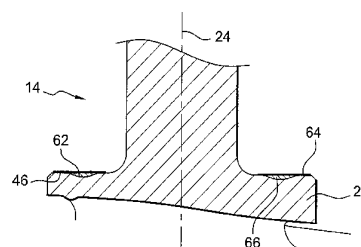
⑦② Inventeur(s) : *FOUCHER CHRISTELLE, MONS CLAUDE et RUIMI MICHEL.*

⑦③ Titulaire(s) :

⑦④ Mandataire(s) : *SNECMA.*

⑤④ **PROCEDE DE REPARATION D'UNE SURFACE DE FROTTEMENT D'UNE AUBE A CALAGE VARIABLE DE TURBOMACHINE.**

⑤⑦ Procédé de réparation d'une surface (46) de frottement d'une aube (14) à calage variable dans une turbomachine, cette surface (46) présentant un déficit (62) de matière résultant de son usure, le procédé consistant à combler le déficit (62) de matière de ladite surface (46) de l'aube (14) par dépôt d'un produit métallique (66) par électrolyse, puis à former sur le produit métallique (66) déposé et sur la partie environnante de ladite surface (46) au moins une couche mince (64) d'un matériau dur à faible coefficient de frottement.



**Procédé de réparation d'une surface de frottement
d'une aube à calage variable de turbomachine**

La présente invention concerne un procédé de réparation d'une
5 surface de frottement d'une aube à calage variable de turbomachine, en
particulier de turboréacteur d'avion, et concerne également des aubes à
calage variable destinées à être guidées en rotation par des moyens de
guidage qui sont susceptibles d'endommager plus ou moins rapidement les
surfaces des aubes avec lesquelles ces moyens de guidage sont en
10 contact.

On a constaté que les surfaces de ces aubes qui sont en contact
avec des rondelles de guidage montées autour des queues cylindriques
des aubes, entre ces surfaces des aubes et le carter de la turbomachine,
pouvaient présenter assez rapidement une usure relativement importante
15 lorsque ces rondelles de guidage comportent un bossage annulaire sur leur
face de contact avec la surface précitée ou « platine » des aubes.

Ce bossage annulaire est en effet susceptible d'user la surface de la
platine de l'aube et d'y former une rainure annulaire, après quoi c'est
l'ensemble de la surface de la rondelle de guidage qui vient frotter sur la
20 platine de l'aube et la dégrade par usure.

Cela se traduit par un risque de contact entre le bord de fuite de
l'aube et le carter de la turbomachine, ce qui impose le démontage et le
remplacement des aubes à calage variable. Cette opération est longue et
coûteuse.

25 Lorsque les aubes à calage variable sont en acier austénitique et
que les rondelles de guidage sont en acier martensitique, ce phénomène
d'usure des platines des aubes peut se produire rapidement et pose un
problème majeur.

La présente invention a pour but d'apporter une solution simple,
30 efficace et économique à ce problème.

Elle propose à cet effet un procédé de réparation d'une surface de

frottement d'une aube à calage variable dans une turbomachine telle qu'un turboréacteur d'avion, cette surface présentant un déficit de matière résultant de son usure, caractérisé en ce qu'il consiste à combler le déficit de matière de ladite surface de l'aube par dépôt d'un produit métallique par électrolyse, puis à former sur le produit métallique déposé et sur la partie
5 environnante de ladite surface au moins une couche mince d'un matériau dur à faible coefficient de frottement.

Cette réparation permet d'une part de rendre réutilisables les aubes à calage variable qui ont été précocement usées dans les conditions
10 précitées et d'autre part d'augmenter suffisamment leur durée de service, grâce à la protection fournie par la couche mince de matériau dur, pour ne plus courir de risques entre les visites régulières de maintenance de la turbomachine.

Le produit métallique de rechargement peut, selon l'invention, être
15 déposé sur la surface usée d'une aube par électrolyse au tampon, ou par électrolyse en bain, ou encore par électrolyse en micro-bain en utilisant alors une faible quantité de solution électrolytique, juste suffisante pour recouvrir uniquement ou presque uniquement la surface usée de l'aube.

Un avantage important de ce procédé de dépôt métallique par
20 électrolyse est qu'il n'est pas nécessaire d'usiner préalablement la surface usée de l'aube.

Le matériau dur de protection déposé en couche mince sur le matériau métallique de rechargement peut être déposé par projection thermique, par exemple par procédé plasma ou HVOF (High Velocity
25 Oxygen Fuel) ou autre, ou par dépôt PVD (Physical Vapor Deposition) ou encore par électrolyse au tampon, après un usinage de rectification du matériau métallique de rechargement.

Ce matériau dur est avantageusement plus dur que celui de la rondelle de guidage et est par exemple à base de nickel, cobalt, tungstène,
30 ou chrome, ou d'une combinaison de ces éléments telle que du nickel-cobalt, nickel-tungstène, ou cobalt-tungstène.

L'invention propose également des aubes à calage variable pour un étage redresseur de turbomachine, en particulier de turboréacteur d'avion, dans lequel les aubes à calage variable sont guidées en rotation autour de leurs axes dans des cheminées du carter de la turbomachine au moyen de
5 douilles et de rondelles de guidage, chaque aube comportant à son extrémité radialement externe une surface venant en appui sur un bossage annulaire d'une rondelle de guidage montée autour d'une queue cylindrique de l'aube entre ladite surface et le carter de la turbomachine, caractérisées en ce que les parties des surfaces des aubes en contact avec les bossages
10 annulaires des rondelles comportent une couche mince de matériau dur à faible coefficient de frottement.

Ces aubes sont ainsi bien protégées contre l'usure de leur platine par les rondelles de guidage et ont une longue durée de service.

Il peut s'agir soit d'aubes neuves, réalisées en particulier en acier
15 austénitique et guidées par des rondelles en acier martensitique, et dont les platines sont protégées par une couche mince de matériau plus dur que celui des rondelles de guidage, soit d'aubes qui ont été réparées par exécution du procédé décrit ci-dessus et qui peuvent être remises en service avec une durée de vie suffisante.

20 L'invention sera mieux comprise et d'autres avantages, détails et caractéristiques de l'invention apparaîtront à la lecture de la description suivante faite à titre d'exemple non limitatif en référence aux dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 est une vue schématique partielle en coupe axiale d'un
25 compresseur haute-pression d'une turbomachine ;
- la figure 2 est une vue partielle à plus grande échelle de la figure 1 ;
- la figure 3 est une vue schématique partielle en coupe axiale d'une aube à calage variable de turbomachine, dont la platine est usée ;
- les figures 4 à 6 représentent schématiquement des moyens de mise en
30 œuvre d'une première étape du procédé selon l'invention ;
- la figure 7 est une vue schématique partielle en coupe d'une aube

neuve dont la platine comprend une couche de matériau dur à faible coefficient de frottement ;

- la figure 8 est une vue correspondant à la figure 3 et représente la platine de l'aube réparée par le procédé selon l'invention.

5 En figure 1, on a représenté schématiquement, en coupe axiale, une partie d'un compresseur haute-pression 10 d'une turbomachine, en particulier d'un turboréacteur d'avion, à plusieurs étages, chaque étage comprenant une rangée annulaire d'aubes mobiles 12 portées par le rotor (non représenté) de la turbomachine et une rangée annulaire d'aubes fixes
10 14 formant redresseurs portées par un carter 16 du stator de la turbomachine, l'orientation angulaire des aubes 14 étant réglable pour optimiser l'écoulement gazeux dans le compresseur 10.

 Chaque aube 14 comprend une pale 18 et une queue cylindrique 20 radialement externe, reliées par un disque ou « platine » 22 s'étendant
15 perpendiculairement à l'axe 24 de l'aube dans un logement 26 correspondant du carter 16, la surface radialement interne 28 du disque étant alignée avec la paroi interne 30 du carter pour ne pas s'opposer à l'écoulement gazeux.

 La queue cylindrique 20 de chaque aube 14 s'étend à l'intérieur
20 d'une cheminée cylindrique radiale 32 du carter 16 et son extrémité radialement externe est reliée par une biellette 34 à un anneau de commande 36 qui entoure le carter 16 et qui est associé à des moyens d'actionnement (non représentés) permettant de le faire tourner dans un sens ou dans l'autre autour de l'axe longitudinal du carter 16 pour entraîner
25 les aubes 14 d'une rangée annulaire en rotation autour de leurs axes 24.

 Comme on le voit mieux en figure 2, la queue cylindrique 20 de l'aube 14 est centrée et guidée en rotation dans la cheminée cylindrique 32 au moyen d'une douille cylindrique 38 s'étendant dans la cheminée 32 sur une majeure partie de la dimension radiale de la queue 20 et comportant à
30 son extrémité radialement externe un rebord annulaire externe 40 en appui sur un épaulement 42 correspondant de la cheminée.

Une première rondelle de guidage 44 est montée autour de la queue 20, entre la surface annulaire radialement externe 46 de la platine 22 et une surface annulaire 48 correspondante du carter 16, et comporte sur son bord interne un rebord cylindrique 50 radialement externe s'étendant autour de la queue 20, sensiblement sur sa partie radialement interne non recouverte par la douille 38.

Une seconde rondelle de guidage 52 est montée entre une surface annulaire 54 de l'extrémité de la bielle et un rebord annulaire externe 56 de la cheminée.

La rondelle 44 est en contact par son rebord 50 avec un anneau 58 fretté sur l'extrémité radialement interne de la queue 20. Un bossage annulaire 60 est formé sur sa face radialement interne et est en appui sur la surface annulaire radialement externe 46 de la platine 22.

En fonctionnement de la turbomachine et lorsque les aubes 14 sont déplacées angulairement, ces bossages annulaires 60, frottent sur les platines 22 et forment dans celles-ci des rainures annulaires 62 comme cela est schématiquement représenté en figure 3.

La présente invention a pour objet un procédé de réparation d'une platine 22 d'aube présentant un déficit de matière résultant de son usure.

Le procédé consiste à combler ce déficit de matière par dépôt d'un produit métallique par électrolyse, puis à former sur ce produit métallique et sur la partie environnante de la platine 22 au moins une couche mince d'un matériau dur à faible coefficient de frottement.

Le dépôt par électrolyse du produit métallique est réalisable de plusieurs façons différentes, comme représenté aux figures 4 à 6.

En figure 4, le produit métallique de rechargement est déposé par électrolyse au tampon au moyen d'un dispositif 100 comprenant une source 102 de courant électrique reliée par des conducteurs 104 à l'aube 14 formant la cathode, et à un tampon 106 qui forme l'anode et est imprégné d'une solution électrolytique et qui est destiné à être déplacé dans la rainure annulaire 62 à combler.

Le tampon 106 est par exemple une électrode en graphite et sa géométrie et sa dimension sont adaptées à la forme et à la dimension de l'usure, la solution électrolytique utilisée étant par exemple du sulfamate de nickel en vue de combler le déficit de matière avec un matériau à base de nickel.

Cette opération peut être effectuée soit manuellement, le dispositif comprenant une poignée 108, soit automatiquement à l'aide d'un système robotisé.

En figure 5, le produit métallique de rechargement est déposé par électrolyse en bain au moyen d'un dispositif 200 comprenant une cuve 202 remplie d'une solution électrolytique 204 dans laquelle est immergée au moins en partie une aube 14 dont seule la partie de la platine 22 présentant un déficit de matière est en contact avec la solution électrolytique 204, le reste de l'aube 14 étant protégé par des moyens 206 appropriés tels que des rubans adhésifs.

L'aube 14 est reliée à une source 208 de courant électrique pour former la cathode, et une électrode 210 est immergée dans la solution électrolytique 204 et reliée à la source de courant 208 pour former l'anode.

On peut également utiliser une électrode 210 en graphite et du sulfamate de nickel comme solution électrolytique.

En figure 6, le produit métallique est déposé par électrolyse en micro-bain au moyen d'un dispositif 300 comprenant un bac 302 qui est conformé pour recevoir au moins une aube 14 et une solution électrolytique 304 qui est en contact avec cette aube seulement au niveau de la partie de la surface 46 présentant un déficit de matière. Une source 306 de courant électrique est reliée à chaque aube 14 pour former les cathodes et au bac 302 pour former l'anode.

Un usinage de rectification du produit métallique déposé sur la platine 22 est préférentiellement effectué, à l'aide de moyens appropriés, avant de déposer une couche mince de matériau dur à faible coefficient de frottement, pour améliorer la fixation de la couche mince sur le produit

métallique.

La couche mince de matériau dur peut également être déposée par électrolyse au tampon, la solution électrolytique étant choisie de manière à former sur le produit métallique et sur la partie environnante de la platine 22
5 une couche de matériau d'une dureté supérieure à celle du produit métallique et à celle de la rondelle de guidage 44. De tels matériaux sont par exemple à base de cobalt, nickel-cobalt, nickel-tungstène, ou cobalt-tungstène.

Plusieurs couches de matériau dur peuvent être déposées sur le
10 produit métallique, la couche extérieure destinée à être en contact avec le bossage de la rondelle 44 étant choisie pour limiter les frottements avec ce bossage et étant par exemple à base de chrome.

En variante, la couche mince de matériau dur est formée par projection thermique, par exemple par procédé plasma ou HVOF (High
15 Velocity Oxygen Fuel) ou autre, ou par dépôt PVD (Physical Vapor Deposition), et est à base de cobalt, de carbure de tungstène, de carbure de chrome, ou autre.

La couche mince de matériau dur pourra également être soumise à un usinage de rectification afin de supprimer d'éventuels défauts de
20 surface.

L'épaisseur de la couche mince de matériau dur déposée sur le produit métallique est typiquement comprise entre 40 et 50 μm .

La présente invention concerne également des aubes 14 à calage variable dans un étage redresseur de turbomachine, chacune présentant
25 sur sa platine 22 une couche mince de matériau dur à faible coefficient de frottement déposée par l'une des techniques précitées.

En figure 7, cette couche mince 64 a été déposée directement sur la platine 22 d'une aube neuve 14, et en figure 8, cette couche mince 64 a été formée sur un produit métallique 66 de rechargement déposé par l'une des
30 techniques précitées dans une rainure annulaire 62 de la platine d'une aube 14 usée.

La protection des aubes neuves permet d'allonger suffisamment leur durée de service pour éviter tout risque d'incident jusqu'à la première visite de maintenance régulièrement prévue.

REVENDICATIONS

1. Procédé de réparation d'une surface (46) de frottement d'une aube (14) à calage variable dans une turbomachine telle qu'un turboréacteur d'avion, cette surface (46) présentant un déficit de matière résultant de son usure, caractérisé en ce qu'il consiste à combler le déficit de matière de ladite surface (46) de l'aube (14) par dépôt d'un produit métallique (66) par électrolyse, puis à former sur le produit métallique (66) déposé et sur la partie environnante de ladite surface (46) au moins une couche mince (64) d'un matériau dur à faible coefficient de frottement.
2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que le produit métallique (66) est déposé sur ladite surface (46) de l'aube (14) par électrolyse au tampon.
3. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que le produit métallique (66) est déposé sur ladite surface (46) de l'aube (14) par électrolyse en bain.
4. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que le produit métallique (66) est déposé sur ladite surface (46) de l'aube (14) par électrolyse en micro-bain, la solution électrolytique recouvrant uniquement ou presque uniquement la zone de la surface (46) présentant un déficit de matière.
5. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que le produit métallique (66) déposé comprend du nickel.
6. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'on utilise du sulfamate de nickel comme solution électrolytique.
7. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'on procède à un usinage de rectification du produit

métallique (66) déposé avant de former sur celui-ci ladite couche mince (64) de matériau dur.

8. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que la couche mince (64) de matériau dur est formée
5 par électrolyse au tampon, ou par projection thermique, par exemple du type plasma ou HVOF, ou par dépôt PVD.

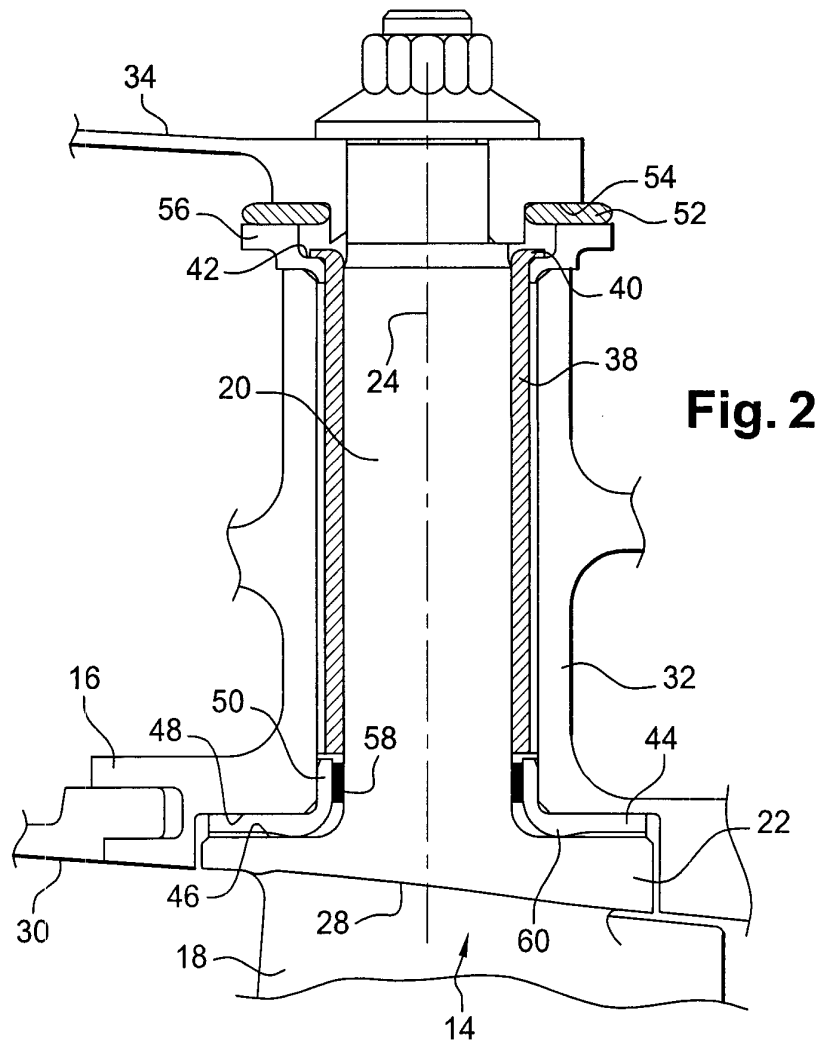
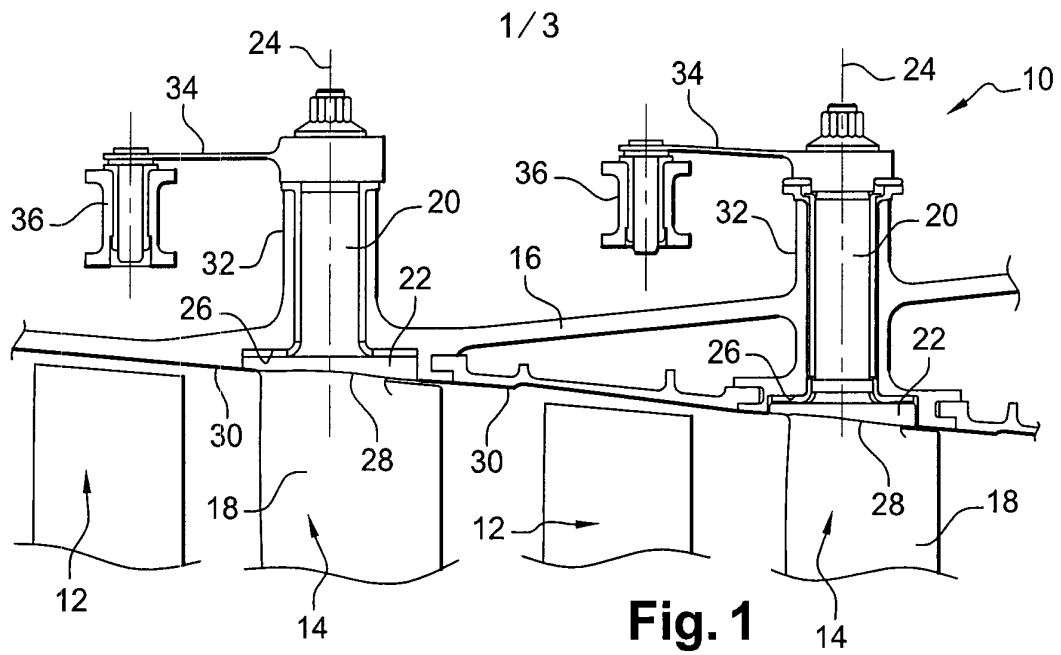
9. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que la couche mince (64) de matériau dur est à base de nickel, cobalt, tungstène, ou chrome, ou d'une combinaison de ces
10 éléments telle que du nickel-cobalt, nickel-tungstène, ou cobalt-tungstène.

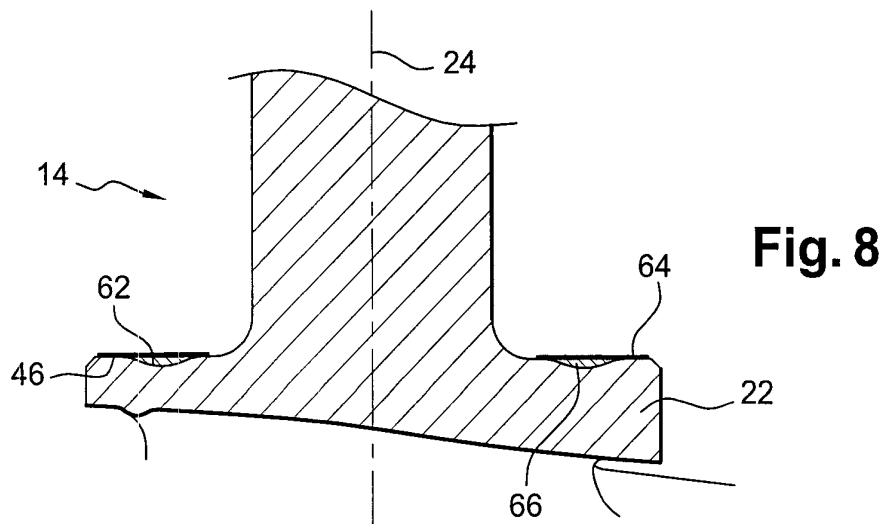
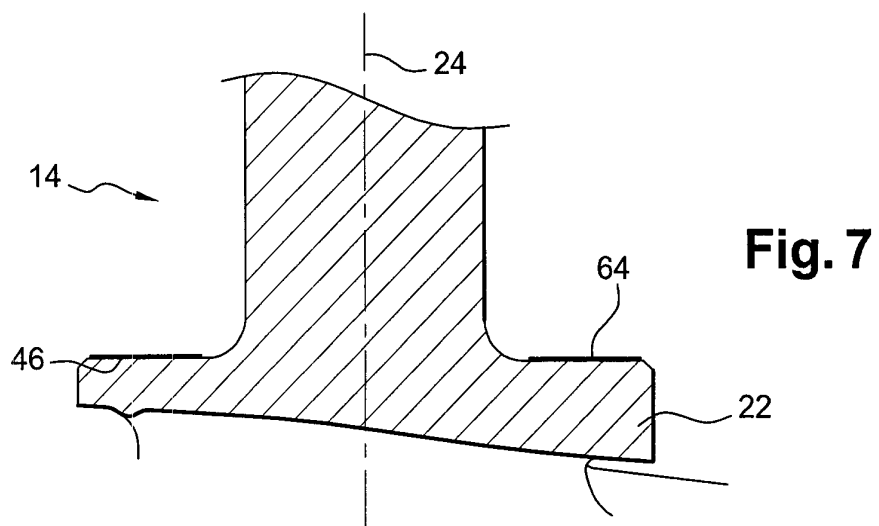
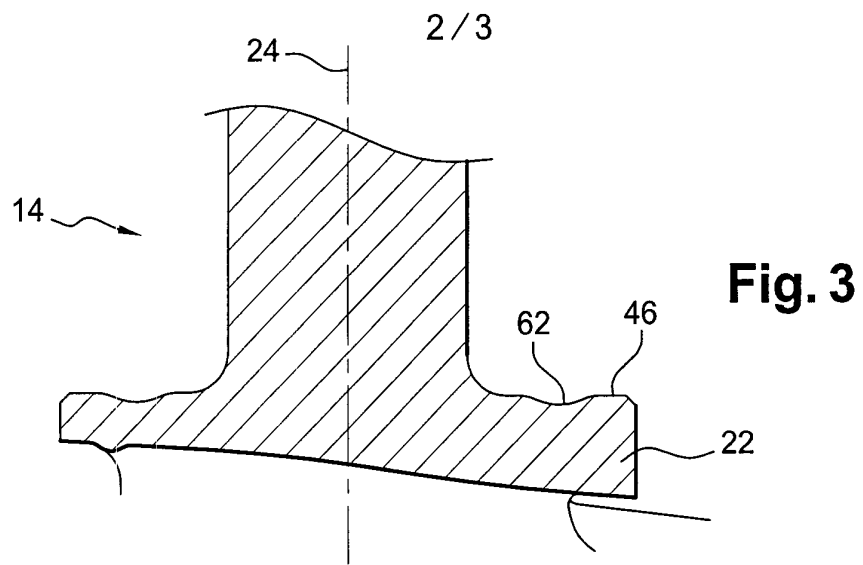
10. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que la couche mince (64) présente une épaisseur comprise entre 40 et 50 μm .

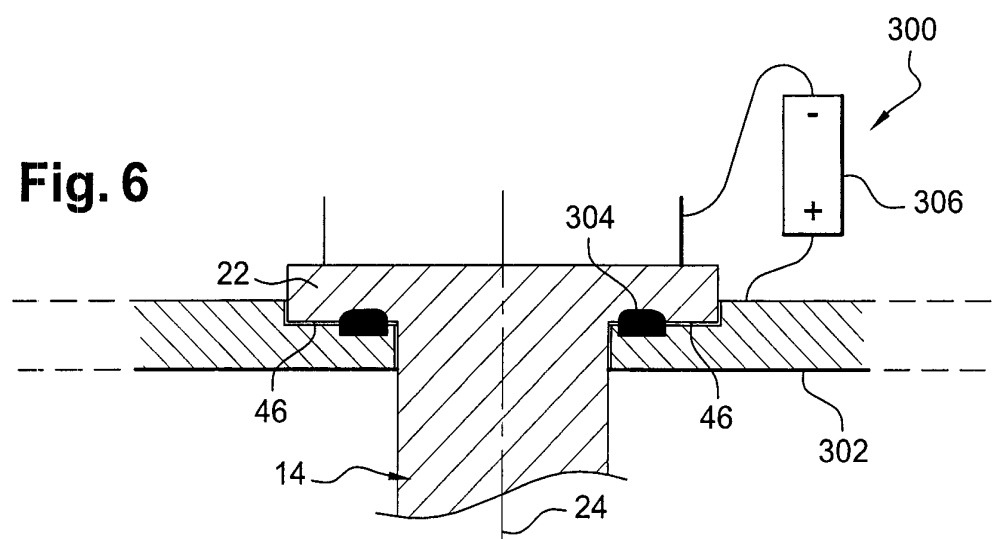
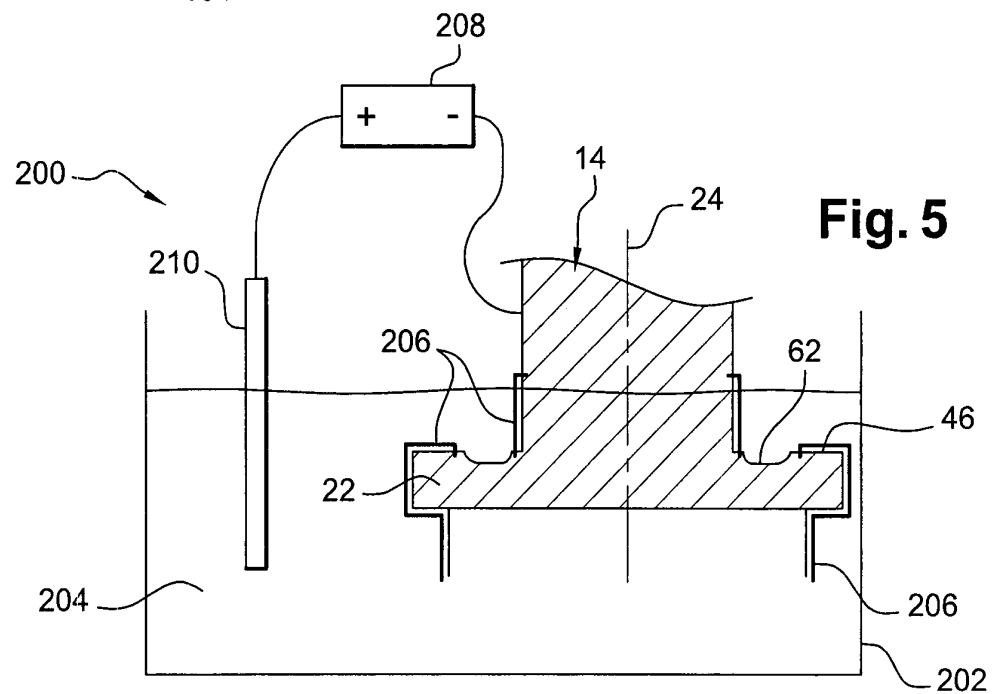
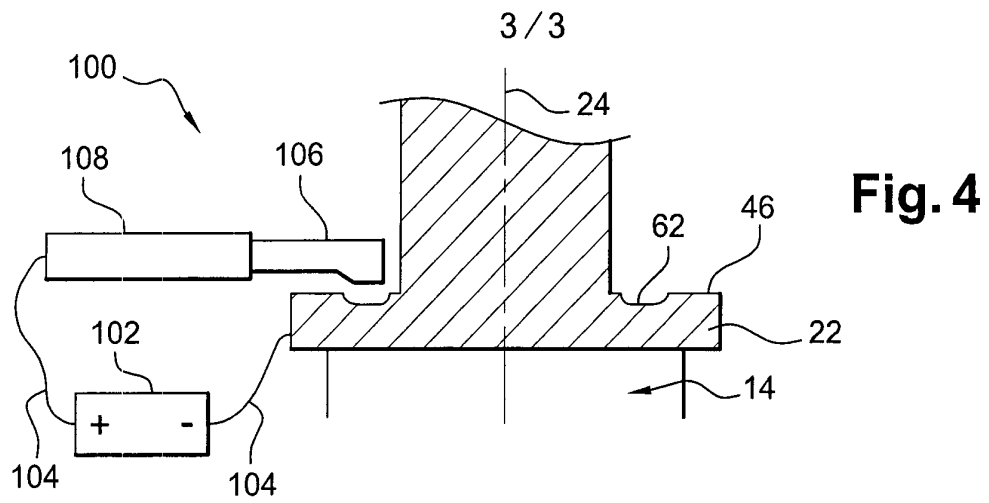
15 11. Aubes (14) à calage variable pour un étage redresseur de turbomachine, en particulier de turboréacteur d'avion, dans lequel les aubes (14) à calage variable sont guidées en rotation autour de leurs axes (24) dans des cheminées (32) du carter (16) de la turbomachine au moyen de douilles (38) et de rondelles de guidage (44, 52), chaque
20 aube (14) comportant à son extrémité radialement externe une surface (46) venant en appui sur un bossage annulaire (60) d'une rondelle de guidage (44) montée autour d'une queue cylindrique (20) de l'aube (14) entre ladite surface (46) et le carter (16) de la turbomachine, caractérisées en ce que les parties des surfaces (46) des aubes (14) en
25 contact avec les bossages annulaires (60) des rondelles (44) comportent une couche mince (64) de matériau dur à faible coefficient de frottement.

12. Aubes (14) selon la revendication 11, caractérisées en ce que ladite couche mince (64) de matériau dur est déposée par électrolyse
30 au tampon, par projection thermique au plasma ou du type HVOF, ou par procédé du type PVD sur ladite surface (46) d'une aube neuve.

13. Aubes (14) selon la revendication 11, caractérisées en ce que ladite couche mince (64) de matériau dur recouvre un produit métallique (66) de rechargement, déposée sur ladite surface (46) de l'aube (14) après usure de celle-ci par frottement sur le bossage annulaire (60) de la rondelle de guidage (44).
- 5









RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE PARTIEL

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

voir FEUILLE(S) SUPPLÉMENTAIRE(S)

N° d'enregistrement
national

FA 660283
FR 0500836

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendications concernées	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
X	US 2004/031140 A1 (ARNOLD JAMES E ET AL) 19 février 2004 (2004-02-19) * alinéas [0206] - [0215] * -----	1,3-13	C25D5/12 C25D5/14 C25D7/00 F01D9/02
X	EP 1 197 573 A (GENERAL ELECTRIC COMPANY) 17 avril 2002 (2002-04-17) * alinéas [0017], [0018] * -----	1,3	
X	US 2002/197152 A1 (JACKSON MELVIN ROBERT ET AL) 26 décembre 2002 (2002-12-26) * revendications 55-89 * -----	1,3-5, 8-10	
X	US 5 813 118 A (ROEDL ET AL) 29 septembre 1998 (1998-09-29) * colonne 5, ligne 49 - colonne 6, ligne 9 * -----	1,3,4	
A	US 5 972 424 A (DRAGHI ET AL) 26 octobre 1999 (1999-10-26) * revendications 1-6 * * colonne 5, ligne 43 - colonne 6, ligne 36 * * colonne 7, ligne 9-21 * -----	1,3,7,10	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (Int.CL.7) F01D C23C C25D B23P
A	EP 1 500 791 A (SNECMA) 26 janvier 2005 (2005-01-26) * figure 1 * -----	11-13	
A	EP 1 439 308 A (SNECMA MOTEURS) 21 juillet 2004 (2004-07-21) * figures 1-3 * -----	11-13	
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
29 septembre 2005		Haering, C	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITES 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 0500836 FA 660283**

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 **29-09-2005**

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
US 2004031140 A1	19-02-2004	AUCUN	
EP 1197573 A	17-04-2002	CA 2357866 A1	10-04-2002
		US 6434823 B1	20-08-2002
US 2002197152 A1	26-12-2002	AUCUN	
US 5813118 A	29-09-1998	AUCUN	
US 5972424 A	26-10-1999	AUCUN	
EP 1500791 A	26-01-2005	CA 2473819 A1	17-01-2005
		FR 2857692 A1	21-01-2005
		JP 2005036806 A	10-02-2005
		US 2005036885 A1	17-02-2005
EP 1439308 A	21-07-2004	FR 2850138 A1	23-07-2004
		US 2005008489 A1	13-01-2005

ABSENCE D'UNITÉ D'INVENTION
FEUILLE SUPPLÉMENTAIRE B

Numéro de la demande

FA 660283
FR 0500836

La division de la recherche estime que la présente demande de brevet ne satisfait pas à l'exigence relative à l'unité d'invention et concerne plusieurs inventions ou pluralités d'inventions, à savoir :

1. revendications: 1-13

1-10: PROCEDE DE REPARATION d'une surface de frottement d'une aube à calage variable (F01D5/00B, F01D5/28F, C25D5/12, C23C28/00),
11-13: UNE AUBE A CALAGE VARIABLE (F01D17/16B, F01D5/28F, F01D9/04C).

La première invention a été recherchée.

Les deux inventions ont été recherchées.

La présente demande ne satisfait pas aux dispositions de l'article L.612-4 du CPI car elle concerne une pluralité d'inventions qui ne sont pas liées entres elles en formant un seul concept inventif général.

En effet, les revendications 1 à 10 se rapportent à un PROCEDE DE REPARATION d'une surface de frottement d'une aube à calage variable, caractérisé par la déposition de deux couches, la première étant déposée par électrolyse. Ce procédé de réparation est en fait applicable à n'importe quelle aube, voire à n'importe quelle surface de frottement. De plus, la surface de frottement de l'aube comme revendiqué pourrait également être interprété comme étant toute la surface de l'aube, et non la partie frottante entre l'aube et le carter, comme défini dans la description.

Tandis que les revendications 11 à 13, elles, concernent UNE AUBE A CALAGE VARIABLE qui est caractérisée par son matériau, (ou à vrai dire plutôt par sa rondelle de guidage avec son bossage annulaire). Dans les revendications 12 et 13, la demanderesse tente de définir l'aube par son procédé d'obtention, ce qui va à l'encontre des directives partie C, III-11, ou 4.7b.

Il s'agit bien ici d'abord d'une aube à calage variable, puis, séparément, de son procédé de réparation. Il semblerait donc adéquat de rendre le procédé de réparation se rapportant / adapté à une aube préalablement revendiquée. Cela rendrait ledit procédé également plus clair.