

12

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

22 Date de dépôt : 02.11.06.

30 Priorité :

43 Date de mise à la disposition du public de la demande : 09.05.08 Bulletin 08/19.

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) : SOCIÉTÉ DE TECHNOLOGIE MICHELIN Société par actions simplifiée — FR et MICHELIN RECHERCHE ET TECHNIQUE SA — CH.

72 Inventeur(s) : MARTIN PASCAL, VERJAT JEAN FRANÇOIS et CORDAILLAT DOMINIQUE.

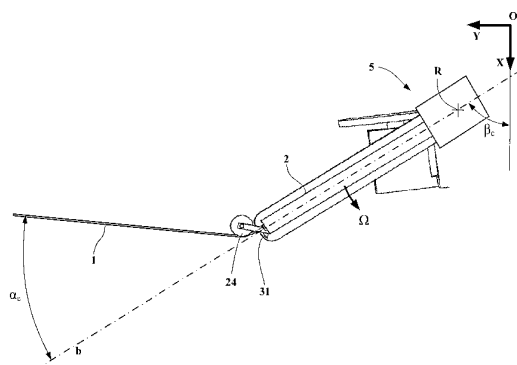
73 Titulaire(s) :

74 Mandataire(s) : MANUFACTURE FRANÇAISE DES PNEUMATIQUES MICHELIN.

54 PROCÉDE DE DETERMINATION DES PARAMETRES DE FONCTIONNEMENT D'UN DISPOSITIF DE POSE D'UN FIL PAR PROJECTION.

57 Procédé de détermination des paramètres de fonctionnement d'un dispositif de fabrication d'un renforcement à partir d'un fil (1) déposé directement à sa place finale en projetant des tronçons de fil (10) sur une surface de réception (S) ledit dispositif comportant un ensemble comprenant un conduit rotatif (2) d'une longueur B donnée et d'axe longitudinal bb', fixé sur un arbre d'axe R constituant l'axe de rotation dudit conduit, de manière telle que l'extrémité radiale extérieure dudit conduit soit orientée sensiblement radialement par rapport à l'axe de rotation, ledit conduit recevant le fil (1) par son extrémité centrale opposée à ladite extrémité radiale extérieure en provenance desdits moyens d'appel, ledit fil sortant par ladite extrémité radiale extérieure, des moyens d'appel de fil (1) à partir d'une source de fil, contrôlant la vitesse linéaire d'avance du fil à l'intérieur dudit conduit rotatif, des moyens pour entraîner ledit conduit en rotation à une vitesse Ω autour de l'axe R, ledit conduit circulant dans un plan de rotation P faisant un angle θ avec la direction longitudinale de la surface de réception, des moyens pour sectionner le fil (24, 31), caractérisé en ce que on détermine l'angle β_c formé par le conduit et une direction du plan P au moment du sectionnement du tronçon de fil, de manière à ce que le premier contact entre le tronçon de fil et

la surface de réception S s'effectue au niveau du tiers arrière dudit tronçon.



**PROCEDE DE DETERMINATION DES PARAMETRES DE
FONCTIONNEMENT D'UN DISPOSITIF DE POSE D'UN FIL PAR PROJECTION**

5 **[001]** L'invention concerne en particulier la fabrication des pneumatiques et se rapporte plus précisément à la fabrication d'armatures de renforcement.

[002] Il est connu de l'état de la technique un procédé de fabrication dans lequel de tels renforcements sont fabriqués directement sur l'ébauche d'un pneumatique à partir d'un fil continu par projection dudit fil à la manière d'un fouet et non plus sous forme de nappes
10 que l'on incorpore lors de l'assemblage du pneumatique.

[003] Le terme fil doit être compris dans un sens tout à fait général, englobant un mono filament, un multi filament, un câblé ou un retors ou un assemblage équivalent, et ceci, quelle que soit la matière constituant le fil ou le traitement qu'il pourrait subir, par exemple un traitement de surface pour favoriser sa liaison intime avec du caoutchouc,
15 voire encore un traitement de gommage entourant ledit fil d'une couche de caoutchouc pour permettre son adhésion directe sur le support lors de sa projection.

[004] Un tel dispositif est décrit dans la publication EP 248 301. La figure 1 illustre les organes principaux qui composent ce type d'appareil.

[005] Le fil 1 est introduit dans le dispositif depuis une source d'alimentation (non représentée). L'appareil projette des tronçons de fil 10 sur une surface de réception S qui
20 peut être formée indifféremment par le sommet d'une ébauche de pneumatique ou encore par un anneau de support séparé ou bien encore par une surface plane.

[006] Ledit dispositif comprend :

- des moyens d'appel 11 de fil 1 à partir d'une source de fil,
- 25 - un conduit rotatif 2 fixé sur un arbre 20 constituant l'axe de rotation R dudit conduit, de manière telle que l'extrémité radiale extérieure 21 dudit conduit soit orientée sensiblement radialement par rapport à l'axe de rotation, ledit conduit recevant le fil 1 par son extrémité centrale 22 opposée à ladite extrémité radiale extérieure 21 en provenance desdits moyens d'appel, ledit fil sortant par ladite

extrémité radiale extérieure, lesdits moyens d'appel contrôlant la vitesse linéaire d'avance du fil à l'intérieur dudit conduit rotatif,

- des moyens pour entraîner en rotation ledit conduit rotatif,
- des moyens pour sectionner le fil (31, 24) agissant sur le fil de façon à libérer un

5 tronçon 10 à chaque tour dudit conduit rotatif.

[007] Ce dispositif peut comprendre en outre un guide fil 4, pour recevoir et guider des tronçons de fil, comme cela est décrit dans la publication EP 248 301, ou encore dans la publication EP 845 348.

10 [008] Le procédé décrit dans la publication EP 248 301, a pour objet un procédé de réalisation d'un renforcement pour pneumatique ledit, renforcement comportant des tronçons de fils 10 adjacents et sensiblement parallèles, dans lequel chaque tronçon de fil 10 est projeté individuellement à son emplacement sur une surface de réception S. Les tronçons de fil 10 sont projetés par des moyens 5 en rotation 2, la surface de réception et le fil ayant des propriétés d'auto-adhésion.

15 [009] Lesdits moyens 5 en rotation comprennent

- des moyens d'appel 11 de fil 1 à partir d'une source de fil,
 - un conduit rotatif 2 d'une longueur donné et fixé sur un arbre 20 d'axe R constituant l'axe de rotation dudit conduit, de manière telle que l'extrémité radiale extérieure 21 dudit conduit soit orientée sensiblement radialement par rapport à l'axe
- 20 de rotation, ledit conduit recevant le fil 1 par son extrémité centrale 22 opposée à ladite extrémité radiale extérieure 21 en provenance desdits moyens d'appel, ledit fil sortant par ladite extrémité radiale extérieure, lesdits moyens d'appel contrôlant la vitesse linéaire d'avance du fil à l'intérieur dudit conduit rotatif,
- des moyens pour entraîner en rotation ledit conduit rotatif,
 - des moyens pour sectionner le fil (24, 31).
- 25

[010] Aussi, pour plus de détails sur le dispositif et le procédé du type connu, il est suggéré de consulter les publications susmentionnées.

[011] Il s'avère néanmoins que, en pratique, il est souvent difficile de faire fonctionner ce type d'appareil en raison du grand nombre de moyens de réglage et de la forte incidence de

30 leur variation sur la qualité de réalisation des renforcements.

[012] L'objet de l'invention concerne la détermination des paramètres de fonctionnement d'un dispositif du type connu, de manière à conférer au tronçon de fil 10 une trajectoire aérienne optimale susceptible d'amener ledit tronçon sur la surface de réception de façon à assurer une pose régulière et précise.

- 5 [013] Il a été mis en évidence de façon expérimentale que certains paramètres pouvaient être considérés comme étant de premier ordre, et qu'un choix judicieux du réglage des moyens influents sur ces paramètres pouvait s'avérer être une condition préalable à l'optimisation des conditions de fonctionnement des autres organes de l'appareil.

10 [014] Pour les besoins de la compréhension de la description qui va suivre, on s'appuiera sur les figures 2 et 3, où la figure 2 montre une vue schématique générale du dispositif et son orientation par rapport à une surface de réception formée par le sommet d'un pneumatique, et la figure 3 montre une vue du dispositif au moment du sectionnement du fil, juste avant la formation du tronçon de fil.

15 [015] Il est proposé par convention d'utiliser les annotations suivantes pour décrire les paramètres principaux du dispositif.

[016] On désigne par M la trace de l'intersection du plan méridien de la surface de réception S avec ladite surface. Lorsque la surface de réception est formée par le sommet d'une ébauche de pneumatique, ce plan méridien est confondu avec le plan méridien du pneumatique et la ligne M correspond au centre de la surface de réception dans la direction
20 longitudinale.

[017] On désignera par le repère P le plan dans lequel se déplace le conduit rotatif 2 en rotation et, par voie de conséquence, le plan dans lequel le fil et le tronçon de fil sont entraînés. Le plan est communément désigné comme le plan de fouettage ou de rotation. Le conduit rotatif dans lequel circule le fil comporte un axe bb' . La trace de ce plan sur la
25 surface de réception détermine également la ligne sur laquelle le tronçon de fil est destiné à « atterrir ». Cette trace peut être une droite, si la surface de réception est un plan, ou avoir une forme convexe si la surface de réception est formée par le sommet d'un pneumatique. La position du dispositif de pose et de son centre de rotation R ainsi que les déplacements dans le plan de rotation P peuvent être repérés à l'aide d'un repère orthonormé OX, OY.

[018] La vitesse de rotation du bras autour de son axe R est désignée par le repère Ω . Cet axe de rotation est perpendiculaire au plan P.

[019] On désigne par B la longueur utile du conduit rotatif entre l'axe de rotation et le point où s'effectue la séparation du tronçon et du fil.

5 **[020]** On désigne par L la longueur du tronçon de fil qui est projeté sur la surface de réception. A chaque tour du conduit le moyen d'appel délivre donc une longueur de fil égale à L. Cette longueur est imposée par la définition de l'architecture du pneumatique que l'on cherche à réaliser. Le tronçon de fil comporte une partie arrière qui est la partie du tronçon située du côté du moyen de sectionnement et de l'extrémité 21 du conduit 2, et une
10 partie avant qui est la partie du tronçon la plus éloignée radialement de l'extrémité 21 du conduit 2. Le milieu du tronçon 10 est désigné par le repère m.

[021] Lorsque le fil se déroule, on observe qu'il prend une forme sensiblement rectiligne sous l'effet de la force centrifuge. On observe également que le fil forme un angle avec l'axe bb' du conduit. On désigne par α_c l'angle formé par le fil 1 avec l'axe bb' au moment
15 du sectionnement du fil, juste avant la formation du tronçon de fil 10. Cet angle est également désigné sous le terme d'angle fil fouet. Il est néanmoins possible, lorsque la densité du fil est relativement faible, ce qui est le cas par exemple des fils textiles, que la forme du fil ne soit pas totalement rectiligne. En effet sous l'effet de la vitesse, les effets du frottement du fil avec l'air deviennent sensibles, en particulier du côté de la partie avant
20 du tronçon. Dans ces conditions on évalue l'angle α_c en mesurant l'angle formé par la droite passant par le milieu m du tronçon et l'axe du conduit comme cela est illustré sur la figure 3 avec le tracé d'un fil en pointillé passant par le point m.

[022] On désigne par β_c l'angle formé par l'axe bb' avec une direction du plan P au moment précis du sectionnement du fil (ici la direction OX). Cet angle est désigné aussi
25 sous le terme d'avance à la coupe.

[023] Enfin, l'angle θ désigne l'angle de pose du tronçon de fil sur la surface de réception et correspond généralement à l'angle formé par le fil avec la direction longitudinale du pneumatique.

[024] Il est connu des documents de l'art antérieur, qu'une des premières conditions à satisfaire consiste à orienter le plan P selon l'angle de pose θ des tronçons de fil sur la surface de réception. L'angle θ est imposé par l'architecture du pneumatique. A cet effet on peut installer le dispositif de pose 5 sur un support orientable par rapport à la surface de réception ou, de manière alternative, on peut aussi orienter la surface de réception par rapport au dispositif de pose 5. Cette configuration finale est illustrée par la figure 2.

[025] La figure 3 représente le dispositif vu dans le plan P dans lequel vont s'opérer dorénavant tous les mouvements.

[026] L'homme du métier, saura, en suivant les enseignements des publications antérieures, positionner le dispositif de pose 5 dans l'espace libre du plan P, de telle sorte que d'une part les pièces en mouvement ne viennent pas heurter les éléments fixes tels que la surface de réception ou le guide fil et que, d'autre part, lorsque le conduit est en rotation, le bras circule dans le cadran du plan dans lequel le fil vient fouetter la surface de réception S.

[027] Dans une première approche, on peut positionner le dispositif de pose 5 de manière à ce que la plus courte distance entre la surface de réception et le point de la trajectoire de circulation de l'extrémité 21 du conduit le plus proche de la surface de réception, soit inférieure à la longueur L du tronçon à déposer. Cette distance peut même être très inférieure à la longueur L et proche de la valeur nulle, sous réserve du respect de certaines conditions, comme cela sera exposé par la suite.

[028] Selon l'invention, le paramètre de premier ordre qu'il convient de déterminer est la valeur de l'angle β_c . La valeur de l'avance à la coupe détermine en effet directement l'angle avec lequel le tronçon de fil « atterrit » sur la surface de réception. Il a été mis en évidence de façon expérimentable que l'optimum de fonctionnement est atteint lorsque le premier contact entre le tronçon de fil 10 et la surface de réception S s'effectue au niveau du tiers arrière dudit tronçon. En d'autre terme il convient que le tronçon de fil soit relevé de l'avant au moment de son « atterrissage » de manière analogue à un aéroplane.

[029] Pour déterminer que ces conditions sont réunies, il est possible de s'aider d'un moyen de visualisation, tel qu'un stroboscope ou encore d'un moyen d'enregistrement photosensible tel qu'une caméra rapide d'analyse d'image, qui permet de déterminer

expérimentalement le premier point de contact entre le tronçon et la surface de réception et d'apprécier l'angle de pose du fil sur la surface de réception. On modifie alors en conséquence l'avance à la coupe en agissant sur le mécanisme de commande des moyens de coupe.

- 5 **[030]** Comme on le verra par la suite, il importe peu, à ce stade de la détermination des paramètres du procédé de pose, que le tronçon de fil soit mal centré, ou encore que la pose puisse être considérée comme irrégulière.

- 10 **[031]** Toujours selon l'invention, il a été mis en évidence que la valeur de l'angle α_c est également un paramètre déterminant pour obtenir une pose régulière du fil, afin de rendre fiable et reproductible la dépose du tronçon de fil sur une surface de réception à l'aide d'un dispositif tel que décrit dans la publication EP 248 301 citée en référence.

[032] Il a été mis en évidence, de manière également expérimentale, qu'il convenait de faire en sorte que la valeur de l'angle fil fouet soit comprise entre 35° et 65°.

- 15 **[033]** On observe en effet que lorsque l'angle fil fouet est inférieur à 35°, la régularité de la pose de l'extrémité arrière du fil peut être affectée, et que par ailleurs, on rencontre des difficultés pour faire adhérer la partie arrière du tronçon de fil sur la surface de réception. Lorsque l'angle fil fouet est trop élevé et supérieur à 65°, on affecte la régularité de pose de la partie avant du tronçon de fil.

- 20 **[034]** Pour ajuster la valeur de cet angle il suffit de faire varier la longueur B du conduit 2.

[035] L'évaluation de l'angle fil fouet au moment de la coupe s'effectue par les mêmes moyens de visualisation que ceux utilisés pour déterminer l'avance à la coupe.

- 25 **[036]** Si on ajuste la longueur du conduit après avoir déterminé l'avance à la coupe, il est possible qu'il soit nécessaire de modifier à nouveau la valeur de ladite avance à la coupe de manière à respecter le critère relatif à la façon dont le tronçon de fil « atterrit » sur la surface de réception et tel que décrit dans les paragraphes précédents concernant cette caractéristique.

[037] On procède alors de manière itérative jusqu'à ce que les valeurs de ces deux angles soit ajustées dans les limites indiquées et permettant d'obtenir les effets désirés.

- [038] La vitesse de rotation Ω ou la densité du fil sont également, mais dans une moindre mesure, des facteurs susceptibles d'influencer la valeur de l'angle fil fouet. En considérant que la densité du fil est une valeur fixée par l'architecture du pneumatique, il est possible de faire varier la vitesse de rotation pour agir finement sur la valeur de l'angle fil fouet α_c
- 5 lorsque l'on ne désire pas modifier à nouveau la valeur β_c de l'avance à la coupe ou la longueur du conduit lorsque l'on est proche des limites supérieures et inférieures de l'angle fil fouet.

[039] Ainsi à titre indicatif, on obtient expérimentalement les valeurs suivantes :

Longueur B du conduit	Longueur L du tronçon de fil	Angle fil fouet α_c	Vitesse de rotation Ω	Densité du fil
B = 50 mm	L = 100 mm	36°	6000 tr/min	1,3 g/m
B = 50 mm	L = 200 mm	60°	6000 tr/min	1,3 g/m
B = 50 mm	L = 300 mm	84°	6000 tr/min	1,3 g/m
B = 100 mm	L = 100 mm	19°	6000 tr/min	1,3 g/m
B = 100 mm	L = 200 mm	37°	6000 tr/min	1,3 g/m
B = 100 mm	L = 300 mm	56°	6000 tr/min	1,3 g/m
B = 150 mm	L = 300mm	45°	2500 tr/min	2 g/m
B = 250 mm	L = 320 mm	33°	3000 tr/min	2 g/m
B = 200 mm	L = 650 mm	83°	2500 tr/min	1,3 g/m
B= 300 mm	L = 650 mm	57°	2500 tr/min	1,3 g/m

- 10 Les valeurs en grisé sont les valeurs pour lesquelles les résultats de pose n'ont pas été jugés acceptables pour les raisons citées plus haut.

[040] De manière à achever le réglage du procédé, et lorsque les valeurs de l'avance à la coupe et de l'angle fil fouet sont dans les limites souhaitées, il convient de faire en sorte

que le centre m du tronçon de fil soit positionné sur la trace M de l'intersection du plan méridien de la surface de réception S avec ladite surface de réception. En d'autres termes, que le tronçon de fil une fois posé soit centré par rapport à la direction longitudinale de la surface de réception.

- 5 **[041]** Pour ce faire, on déplace le dispositif de pose 5 dans le plan P tangentiellement le long d'une ligne sensiblement homothétique à l'intersection du plan P avec la surface de pose S . Cette ligne est représentée à la figure 2 et désignée sous le repère C .

- 10 **[042]** En effectuant ce déplacement de façon tangentielle à la ligne C on peut modifier la valeur relative de l'angle β_c . Ceci ne devrait pas être en mesure d'affecter la valeur de l'incidence du tronçon de fil par rapport à la surface de réception. Toutefois, si cela s'avérait nécessaire, il est encore possible de retoucher, quoique légèrement, une fois de plus la valeur de l'avance à la coupe. On procèdera alors comme indiqué aux paragraphes ci-dessus, en s'assurant en également que le centrage du tronçon n'a pas été modifié.

- 15 **[043]** Ainsi, selon l'invention, il suffit d'agir sur un nombre restreint de paramètres pour déterminer les conditions de fonctionnement optimales du procédé. Ayant connaissance des paramètres influant au premier ordre l'homme du métier n'aura pas de mal à réaliser les éventuelles itérations nécessaires et obtenir les conditions de pose permettant de réaliser le renforcement du sommet d'un pneumatique ou une nappe de renfort conforme aux règles de construction définies par l'architecture du pneumatique ou de la nappe, tout
20 en respectant les tolérances de fabrication nécessaires à l'obtention des critères de qualité recherchés.

REVENDICATIONS

- 1) Procédé de détermination des paramètres de fonctionnement d'un dispositif de fabrication d'un renforcement à partir d'un fil (1) déposé directement à sa place finale en projetant des tronçons de fil (10) sur une surface de réception (S) ledit dispositif comportant un ensemble comprenant :
- un conduit rotatif (2) d'une longueur B donnée et d'axe longitudinal bb' , fixé sur un arbre (20) d'axe R constituant l'axe de rotation dudit conduit, de manière telle que l'extrémité radiale extérieure (21) dudit conduit soit orientée sensiblement radialement par rapport à l'axe de rotation, ledit conduit recevant le fil (1) par son extrémité centrale (22) opposée à ladite extrémité radiale extérieure (21) en provenance desdits moyens d'appel, ledit fil sortant par ladite extrémité radiale extérieure,
 - des moyens d'appel (11) de fil (1) à partir d'une source de fil, contrôlant la vitesse linéaire d'avance du fil à l'intérieur dudit conduit rotatif (2),
 - des moyens pour entraîner ledit conduit en rotation à une vitesse Ω autour de l'axe R, ledit conduit circulant dans un plan de rotation P,
 - des moyens pour sectionner le fil (24, 31),
- caractérisé en ce que** on détermine l'angle β_c formé par le conduit rotatif (2) et une direction (OX) du plan P au moment du sectionnement du tronçon de fil, de manière à ce que le premier contact entre le tronçon de fil (10) et la surface de réception S s'effectue au niveau du tiers arrière dudit tronçon.
- 2) Procédé selon la revendication 1, dans lequel on fait varier la longueur B du conduit rotatif (2) de manière à ce que l'angle α_c formé par le fil 1 avec l'axe bb' au moment du sectionnement du fil soit comprise entre 35° et 65° .
- 3) Procédé selon la revendication 2, dans lequel on fait également varier la vitesse de rotation Ω pour faire varier l'angle α_c .
- 4) Procédé selon l'une des revendications 1 à 3, dans lequel on déplace le dispositif de pose dans le plan de rotation P pour centrer le tronçon de fil (10) sur la surface de réception S.

- 5) Procédé selon la revendication 4 dans lequel on déplace le dispositif tangentiellement le long d'une ligne sensiblement homothétique à l'intersection du plan P avec la surface de pose S.
 - 6) Procédé selon l'une des revendications 1 à 5, dans lequel on utilise un moyen de visualisation pour évaluer les positions respectives du conduit et du fil au moment du sectionnement, ainsi que les positions relatives du tronçon de fil (10) et de la surface de pose S au moment du premier contact entre le tronçon de fil et la surface de pose.
 - 7) Procédé selon la revendication 6 dans lequel le moyen de visualisation est un moyen stroboscopique.
 - 8) Procédé selon la revendication 6 dans lequel le moyen de visualisation est un moyen d'enregistrement photosensible.
 - 9) Pneumatique dont l'une des étapes de fabrication s'effectue à l'aide d'un dispositif (1) de fabrication d'un renforcement à partir d'un fil (1) déposé directement à sa place finale en projetant des tronçons de fil (10) sur une surface de réception (S) ledit dispositif comportant un ensemble comprenant
 - un conduit rotatif (2) d'une longueur B donnée et d'axe longitudinal bb' , fixé sur un arbre (20) d'axe R constituant l'axe de rotation dudit conduit, de manière telle que l'extrémité radiale extérieure (21) dudit conduit soit orientée sensiblement radialement par rapport à l'axe de rotation, ledit conduit recevant le fil (1) par son extrémité centrale (22) opposée à ladite extrémité radiale extérieure (21) en provenance desdits moyens d'appel, ledit fil sortant par ladite extrémité radiale extérieure,
 - des moyens d'appel (11) de fil (1) à partir d'une source de fil, contrôlant la vitesse linéaire d'avance du fil à l'intérieur dudit conduit rotatif (2),
 - des moyens pour entraîner ledit conduit en rotation à une vitesse Ω autour de l'axe R, ledit conduit circulant dans un plan de rotation P,
 - des moyens pour sectionner le fil (24, 31),*
- caractérisé en ce que** des paramètres dudit dispositif sont déterminés à l'aide d'un procédé selon l'une des revendications précédentes.

1/3

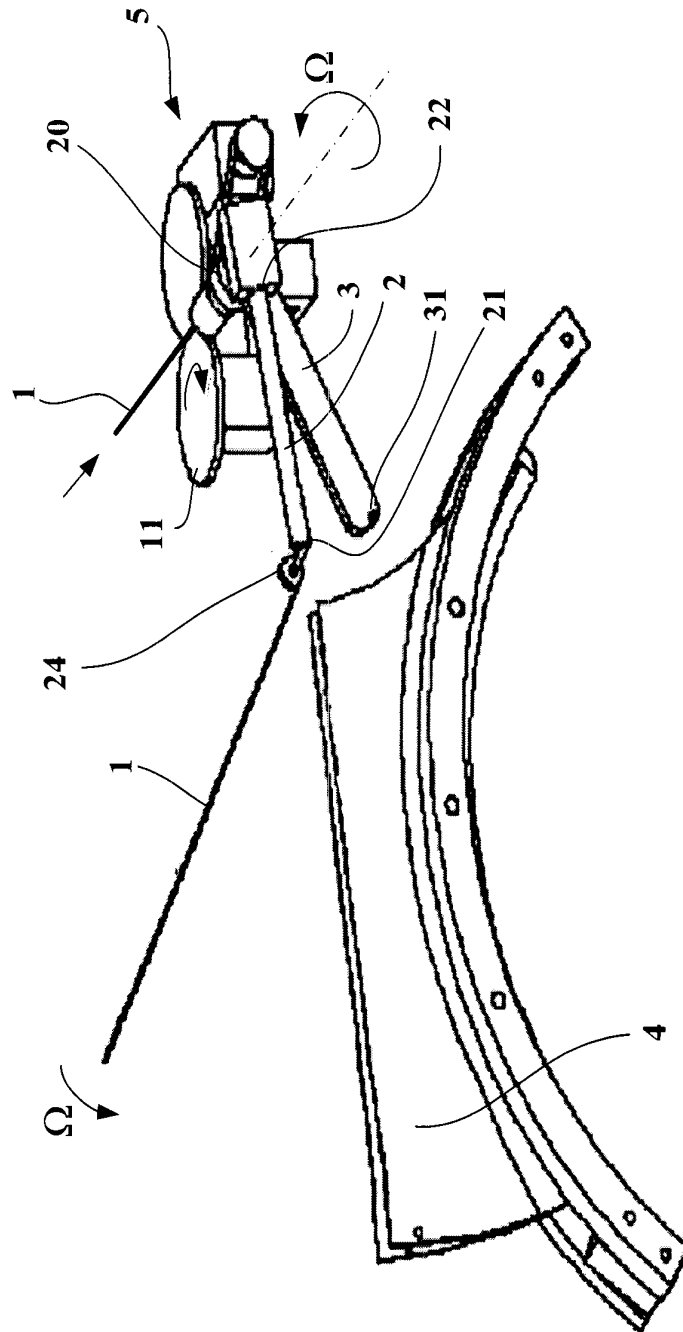


Fig 1

2/3

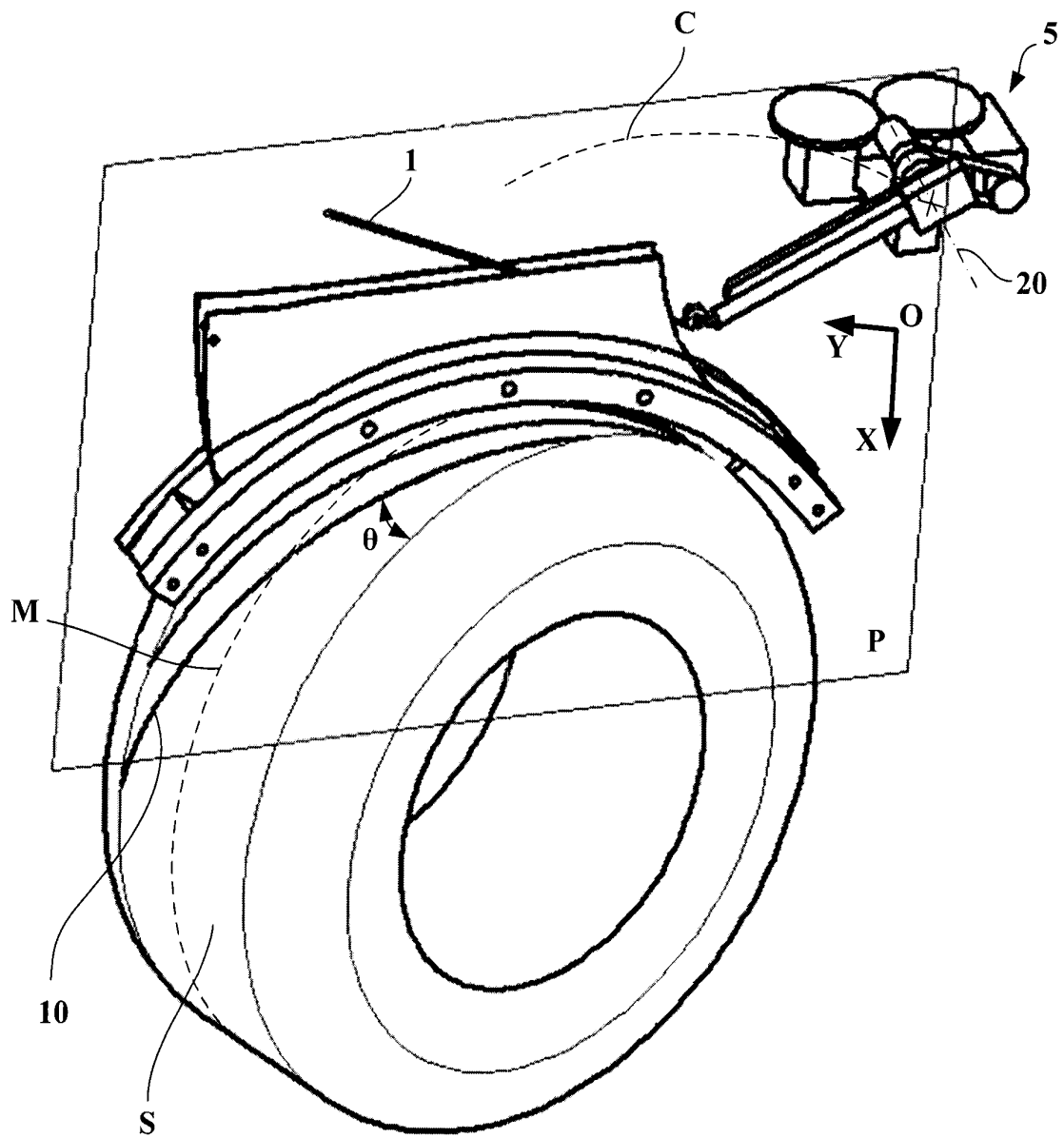


Fig 2

3/3

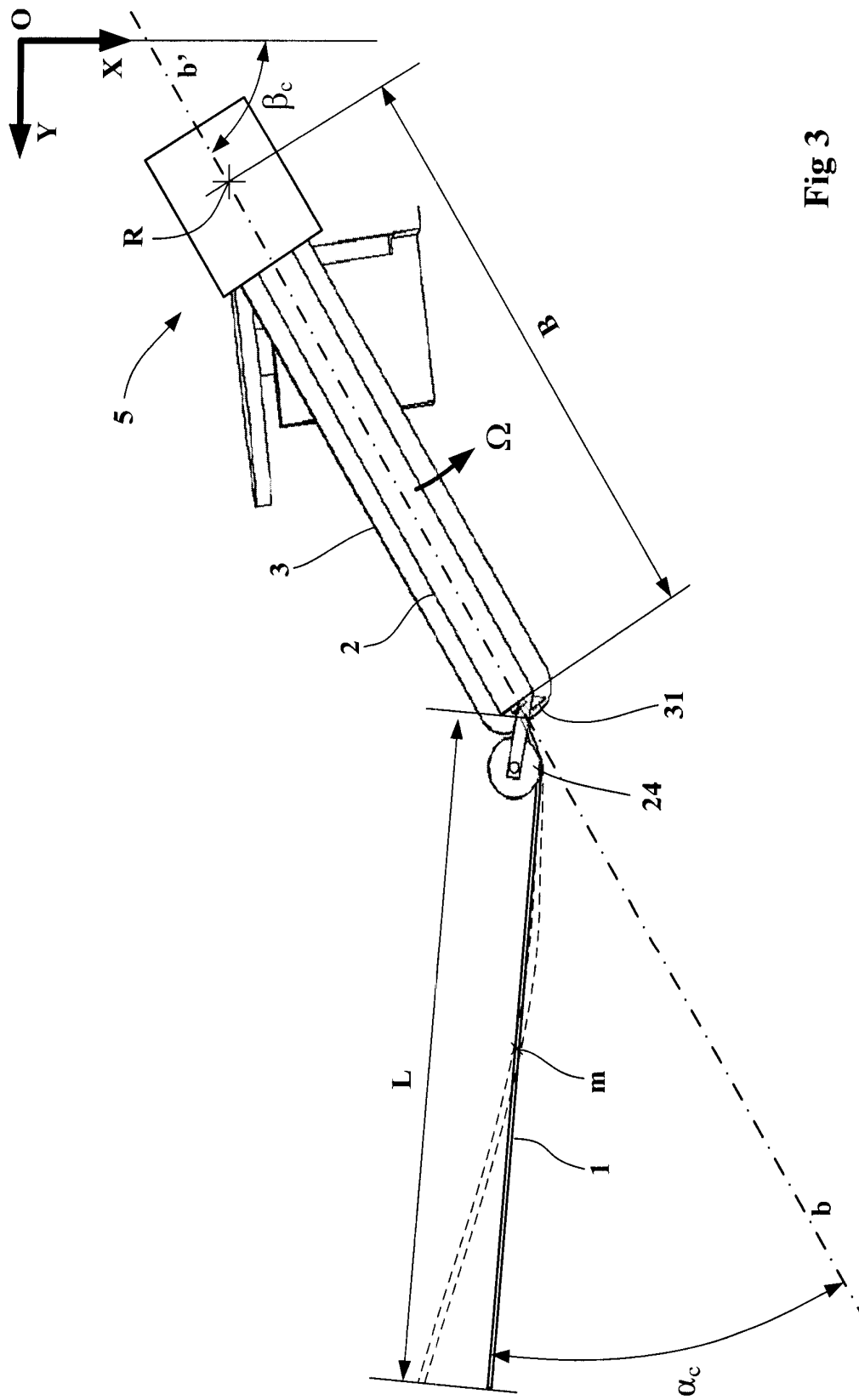


Fig 3

RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE

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

N° d'enregistrement
national

FA 686552
FR 0609645

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 X	EP 0 248 301 A1 (MICHELIN & CIE [FR]) 9 décembre 1987 (1987-12-09) * colonne 2, ligne 39 - colonne 10, ligne 6; figures 1-7 * -----	1-8 9	B29D30/30 B29D30/16 B29D30/70
D,A X	EP 0 845 348 A1 (SEDEPRO [FR]) 3 juin 1998 (1998-06-03) * colonne 3, ligne 13 - colonne 7, ligne 4; figure 1 * -----	1-8 9	
A	US 3 894 906 A (PEARCE THOMAS H ET AL) 15 juillet 1975 (1975-07-15) * colonne 2, ligne 40 - colonne 8, ligne 30; figures 1-23 * -----	1-9	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC)
			B29D
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
2 mai 2007		Fregosi, Alberto	
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 0609645 FA 686552

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 **02-05-2007**

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
EP 0248301	A1	09-12-1987	AU 588463 B2	14-09-1989
			AU 7371187 A	03-12-1987
			BR 8702819 A	01-03-1988
			CA 1299077 C	21-04-1992
			CN 87103692 A	06-04-1988
			DE 3760236 D1	20-07-1989
			DK 279687 A	03-12-1987
			EG 18204 A	30-08-1992
			FI 872454 A	03-12-1987
			FR 2599297 A1	04-12-1987
			GR 3000077 T3	31-10-1990
			IE 59766 B1	23-03-1994
			IL 82745 A	05-11-1990
			IN 169563 A1	09-11-1991
			JP 2064099 C	24-06-1996
			JP 7090610 B	04-10-1995
			JP 62292423 A	19-12-1987
			MA 20991 A1	31-12-1987
			MX 171816 B	16-11-1993
			NO 872317 A	03-12-1987
			NZ 220431 A	29-09-1988
			OA 8605 A	30-11-1988
			PT 84987 A	01-07-1988
			TR 22891 A	03-10-1988
			US 4804436 A	14-02-1989
			US 4952259 A	28-08-1990
			ZA 8703923 A	27-01-1988
EP 0845348	A1	03-06-1998	BR 9705909 A	03-08-1999
			CA 2220478 A1	27-05-1998
			CN 1186015 A	01-07-1998
			DE 69710425 D1	21-03-2002
			DE 69710425 T2	19-09-2002
			ES 2172730 T3	01-10-2002
			FR 2756213 A1	29-05-1998
			JP 10175257 A	30-06-1998
US 3894906	A	15-07-1975	AUCUN	