

①2

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 03.07.92.

③0 Priorité :

④3 Date de la mise à disposition du public de la
demande : 07.01.94 Bulletin 94/01.

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) : MAMERI Gaby — FR.

⑦2 Inventeur(s) : MAMERI Gaby.

⑦3 Titulaire(s) :

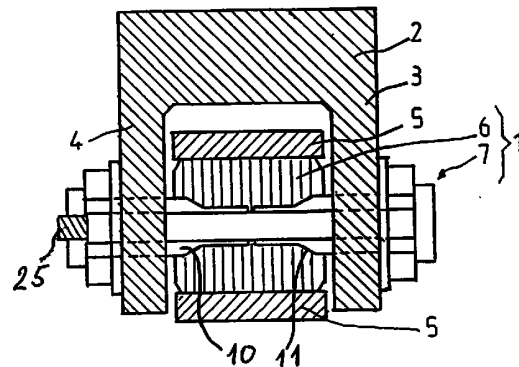
⑦4 Mandataire : Cabinet Michel Poupon.

⑤4 Moyen d'assemblage pour liaison essieu-support de châssis pour véhicules, et outil de montage.

⑤7 L'invention concerne un moyen d'assemblage pour
liaison essieu-support de châssis du type comportant un
axe d'assemblage traversant un support en forme de four-
che, et une pièce élastique montée à force dans un loge-
ment (25) d'un tirant (5) de l'essieu et traversée en son
centre par l'axe d'assemblage, caractérisé en ce que:

- d'une part la pièce élastique est en matériau à mémoire
de forme avec un perçage central,
- d'autre part l'axe d'assemblage comporte au moins
deux pièces principales avec deux parties de compression
(10) dont le diamètre est supérieur au diamètre interne du
perçage central de la pièce élastique prolongées par deux
parties coniques (11) tournées l'une vers l'autre dont le dia-
mètre décroît jusqu'à un diamètre au plus égal au diamètre
interne du perçage de la pièce élastique.

Application: à tous les types de suspensions.



La présente invention concerne un moyen d'assemblage pour liaison essieu-support de châssis pour véhicules, ainsi que l'outil de montage correspondant.

5 Actuellement, un essieu de poids lourds, à air ou à lame comporte au moins un tirant à une de ses extrémités, tirant lié à une fourche du support de châssis au moyen d'un axe creux traversant les deux oreilles de la fourche, et un ensemble amortisseur à SILENTBLOC (marque déposée) et fourrure placé dans un tirant ou une bielle. L'axe creux est bloqué en place à ses deux extrémités par deux écrous ou par un boulon
10 avec écrou qui traverse les axes creux en deux parties.

En raison de son emplacement, ce moyen de liaison est rapidement détérioré par les chocs, la rouille, etc... et sa durée de vie est courte, de l'ordre de trois mois à un an.

Le remplacement de ce moyen de liaison nécessite de couper
15 les pièces, axes ou boulons, au chalumeau, avec risque d'endommager les oreilles de la fourche à cause de la rouille qui fait se souder les parties métalliques en contact.

Pour le remplacement complet des moyens de liaison d'un semi-remorque à trois essieux par exemple, on compte environ vingt quatre
20 heures de main-d'oeuvre auxquelles s'ajoute le coût des pièces neuves.

Un premier but de l'invention est donc de concevoir un nouveau moyen de liaison dont la durée de vie est plus importante.

Un autre but de l'invention est de concevoir un moyen de liaison dont les pièces sont démontables et réutilisables.

25 Un autre but encore est de concevoir des pièces à montage et démontage plus rapide.

Ces buts sont atteints grâce au moyen de liaison selon l'invention du type comportant un axe d'assemblage traversant un support en forme de fourche, et une pièce élastique montée à force dans un
30 logement d'un tirant de l'essieu et traversée en son centre par l'axe d'assemblage et se caractérisant en ce que :

- d'une part la pièce élastique est en matériau à mémoire de forme avec un perçage central,

- d'autre part l'axe d'assemblage est au moins en deux
35 parties avec deux parties de compression dont le diamètre est supérieur au diamètre interne du perçage central de la pièce élastique prolongées

par deux parties coniques tournées l'une vers l'autre dont le diamètre décroît jusqu'à un diamètre au plus égal au diamètre interne du perçage de la pièce élastique.

On comprendra mieux l'invention à l'aide de la description qui suit faite en référence aux figures annexées suivantes :

- **Figure 1** : Vue en coupe d'un ensemble tirant d'essieu-support de chassis assemblé par un moyen de liaison selon l'invention.

- **Figures 2 à 4** : Eléments d'un premier mode de réalisation de l'axe d'assemblage, respectivement un boulon en forme avec filetage, un écrou en forme avec taraudage intérieur, deux rondelles.

- **Figures 5 à 7** : Eléments d'un deuxième mode de réalisation de l'axe d'assemblage, respectivement deux boulons en forme avec taraudage intérieur, un boulon d'assemblage, deux écrous de blocage et deux rondelles.

- **Figures 8 à 10** : Eléments d'un troisième mode de réalisation de l'axe d'assemblage, respectivement deux écrous en forme avec taraudage intérieur, un boulon à épaulements, deux rondelles.

- **Figure 11** : Etape de montage du moyen amortisseur de l'invention dans son tirant au moyen d'un outil de montage.

- **Figure 12** : Etape de montage de l'axe d'assemblage dans l'ensemble tirant-amortisseur.

- **Figure 13** : Vue en coupe longitudinale d'un quatrième mode de réalisation du moyen d'assemblage,

- **Figure 14** : Vue en coupe longitudinale d'un cinquième mode de réalisation du moyen d'assemblage avec support en deux parties.

- **Figure 15** : Vue en coupe transversale du tirant ou de la bielle en deux parties,

- **Figure 16** : Vue en coupe transversale du mode réalisation de la figure 14 montrant une première variante de montage,

- **Figure 17** : Vue en coupe transversale montrant une deuxième variante de montage,

- **Figure 18** : Vue en coupe transversale montrant une troisième variante de montage.

On se reportera d'abord à la figure 1 qui montre l'ensemble des pièces en position de montage.

Un moyen de liaison (1) selon une variante non limitative de l'invention lie entre eux, d'une part un support (2) soudé sous le châssis et comportant deux oreilles (3,4), d'autre part un tirant annulaire (5) allant à l'essieu.

5 Le moyen de liaison (1) selon l'invention est composé au moins :

- d'un anneau (6) en plastique à mémoire de forme, faisant d'une part amortisseur de vibrations et remplaçant les SILENTBLOC (marque déposée) de l'art antérieur et d'autre part assurant par sa recherche de
10 forme antérieure à la compression, un serrage automatique des pièces et une durée de vie plus longue,

- d'un axe d'assemblage (7) qui peut présenter différentes formes de réalisation dont certaines sont décrites ci-après et dont la fonction consiste à assurer d'une part comme dans l'art antérieur le
15 blocage latéral et d'autre part la compression intérieure de l'anneau (6) à mémoire de forme pour augmenter le serrage.

Selon une première forme de réalisation représentée sur les figures 2 à 4, l'axe d'assemblage comporte :

- un boulon (8) en forme (figure 2) avec une partie cylindrique (9) porteuse à diamètre réduit, une partie cylindrique (10)
20 de compression à diamètre élargi, une partie conique (11) de liaison entre les deux parties cylindriques (10,9), une extrémité avec une tête hexagonale (13) et une extrémité filetée (12),

- une pièce de serrage (14) en forme (figure 3) avec une
25 partie cylindrique (10) à diamètre élargi et une partie conique (11) terminée par un écrou hexagonal (15), un filetage longitudinal (17) recevant l'extrémité filetée du boulon, le filetage (17) débouchant dans un logement cylindrique coaxial recevant la partie cylindrique porteuse (9) du boulon (8),

30 - deux rondelles de serrage (18,19) (figure 4) sur les oreilles de la fourche.

Selon une deuxième variante de réalisation représentée sur les figures 5 à 7, l'axe d'assemblage (7) comporte :

- deux boulons creux identiques (20) en forme montés
35 symétriquement par rapport à la verticale, et en appui l'un sur l'autre par leur extrémité cylindrique de diamètre réduit (9). Chaque boulon

creux (20) présente une partie cylindrique (10) de diamètre élargi reliée à la partie (9) par un cône (11) et se termine par une tête de serrage hexagonale (13 ou 15).

- un boulon d'assemblage (21) (figure 6) formé d'une tige filetée (22) et de deux écrous de serrage (23),

- deux rondelles de serrage (18,19) (figure 7).

Selon une troisième variante de réalisation des figures 8 à 10, l'axe d'assemblage (7) comporte :

- deux boulons creux taraudés identiques (22) (figure 8) en forme qui se différencient des boulons creux (20) par l'absence de partie (9) cylindrique d'appui de diamètre réduit et par la présence d'un épaulement (23) annulaire,

- un boulon d'assemblage (24) (figure 9) avec deux filetages d'extrémités (25) et une partie centrale cylindrique de diamètre identique à celui de la partie (9) précédente s'appuyant latéralement sur les épaulements (23) des deux boulons creux (22),

- deux rondelles de serrage (18,19) (figure 10).

Pour toutes les variantes ci-dessus, l'axe d'assemblage comporte deux parties principales, chacune comportant une partie conique (11) facilitant l'entrée de la partie élargie (10) dans l'anneau à mémoire de forme (6). De plus, l'une des deux parties au moins est traversée longitudinalement par un filetage d'assemblage.

Le montage du moyen de liaison (1) commence par l'étape de mise en place de l'anneau (6) dans son logement (25) prévu dans le tirant (5) (figure 11).

Le diamètre du logement (25) est inférieur au diamètre extérieur de l'anneau (6) comme le montre la figure 10.

L'outil (26) de la figure 11 montre une rondelle (27) d'appui ou support sur le tirant ou la bielle, un long boulon fileté (29) placé dans l'axe du logement (25) et une rondelle ou un écrou (28) dont le déplacement le long du filetage du boulon (29) en direction de la rondelle d'appui (27) entraîne l'anneau (6) dans un tube conique (30) de l'outil (26) dont l'ouverture a un diamètre suffisant pour l'entrée de l'anneau (6), et dont la sortie a un diamètre inférieur à celui du logement (25). A sa sortie du tube conique (30), l'anneau (6) comprimé est libéré dans le logement (25) où il tend à reprendre sa forme

initiale.

L'étape suivante du montage est la mise en place de l'axe d'assemblage à travers les oreilles (3,4) de la fourche et l'anneau (6).

5 Comme le montre la figure 12, le diamètre de la partie (9) est prévu pour entrer au centre de l'anneau (6) sans le comprimer.

La partie conique (11) est prévue pour faciliter l'entrée de la partie (10) de compression jusqu'à sa mise en place montrée en figure 1.

10 Le matériau à mémoire a tendance à reprendre sa forme antérieure, d'où un serrage automatique qui permet de supprimer la fourrure de l'art antérieur.

Ensuite on place les rondelles et les tiges filetées et/ou les écrous de serrage décrits ci-dessus.

15 Par ailleurs, les différentes pièces décrites peuvent présenter des variantes d'exécution, par exemple la pièce élastique à mémoire de forme peut présenter une forme non cylindrique mais adaptée à la configuration de son logement (25) et/ou du tirant ou support ou bielle.

20 La pièce élastique à mémoire de forme peut être réalisée en plusieurs pièces assemblées ou en une ou plusieurs pièces coupées dans le sens longitudinal ou transversal.

25 De même la bielle ou le tirant peuvent être en deux parties pour supprimer l'utilisation d'un outil spécifique pour le montage de la pièce élastique, cette variante correspond à la figure 15, ou bien le support peut être en deux parties comme sur les figures 14 et 16 à 18.

30 Pour les variantes des figures 14 et 16 à 18, la pièce élastique (6) à mémoire se resserre d'une part sur l'axe, d'autre part dans le tirant ou la bielle en tendant à rapprocher vers le centre de la bielle les deux rondelles (31), le support soudé sur le châssis étant constitué de deux pièces (32,33), la pièce supérieure (32) soudée au châssis comportant deux empreintes taraudées pour recevoir les boulons filetés de la pièce inférieure (33) qui enserre l'axe et la pièce élastique à mémoire.

35 La pièce élastique (6) est enserrée entre deux rondelles (31) maintenues par exemple :

- par plusieurs ensembles (entretoises 34 - boulon de serrage

35) (voir figures 14 et 16),

- par un clips (36) monté sur l'axe, ou un clips (37) monté sur le tirant ou la bielle (figures 17,18),

- par vissage soit de l'axe sur la rondelle, soit de la rondelle sur le tirant ou la bielle,

- par encliquetage d'une rondelle bombée, sous l'impulsion d'une presse, dans une gorge usinée dans l'axe ou dans la bielle (ou tirant).

Une autre variante de l'axe d'assemblage (7) est encore présentée en figure 13 : elle montre deux pièces en forme tournées l'une vers l'autre, chacune avec une partie de compression (10) et une partie conique (11), destinées à déformer une pièce tubulaire (38) déformable montée entre un boulon de serrage et la pièce élastique (6). La pièce tubulaire (38) peut être en matériau déformable ou présenter des fentes longitudinales à l'une et/ou à l'autre des extrémités ou sur toute sa longueur de manière à permettre son écartement sous l'effet du serrage des écrous latéraux d'extrémités.

Les avantages du moyen de liaison selon l'invention sont nombreux, on cite notamment :

- facilité du démontage et du remplacement de l'axe (variante 2 et 3) s'il est rouillé,

- pas de découpe au chalumeau ni de détérioration de la fourche,

- absence de fourrure,

- application possible aussi bien comme pièce de rénovation pour les transporteurs, que comme pièce d'origine pour les constructeurs,

- autres utilisations possibles par exemple comme articulation de lames maîtresses des suspensions arrières ou d'amortisseurs,

- application possible à d'autres domaines comme celui de la machine outil : par exemple aux pieds de fixation dans le sol des tours, fraiseuses ou autres machines,

- montage possible sur tous les types de suspension, la pièce élastique n'étant alors pas forcément creuse, sa forme étant imposée par la forme du logement.

REVENDECATIONS

1. Moyen d'assemblage pour liaison essieu-support de châssis de véhicule du type comportant un axe d'assemblage traversant un support en forme de fourche, et une pièce élastique montée à force dans un logement (25) d'un tirant (5) de l'essieu et traversée en son centre par l'axe d'assemblage, caractérisé en ce que :

- d'une part la pièce élastique est en matériau à mémoire de forme avec un perçage central,

- d'autre part l'axe d'assemblage comporte au moins deux pièces principales avec deux parties de compression (10) dont le diamètre est supérieur au diamètre interne du perçage central de la pièce élastique prolongées par deux parties coniques (11) tournées l'une vers l'autre dont le diamètre décroît jusqu'à un diamètre au plus égal au diamètre interne du perçage de la pièce élastique.

2. Moyen d'assemblage selon la revendication 1 caractérisé en ce que l'axe d'assemblage (7) comporte au moins :

- un boulon (8) en forme avec une partie cylindrique (9) porteuse à diamètre réduit, une partie cylindrique (10) de compression à diamètre élargi, une partie conique (11) de liaison entre les deux parties cylindriques (10 et 9), une extrémité avec une tête hexagonale (13) et une extrémité filetée (12),

- une pièce de serrage (14) en forme avec une partie cylindrique (10) à diamètre élargi et une partie conique (11) terminée par un écrou hexagonal (15), un filetage longitudinal (17) recevant l'extrémité filetée du boulon, le filetage (17) débouchant dans un logement cylindrique coaxial recevant la partie cylindrique porteuse (9) du boulon (8),

- deux rondelles de serrage (18,19) sur les oreilles de la fourche.

3. Moyen d'assemblage selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'axe d'assemblage (7) comporte au moins :

- deux boulons creux identiques (20) en forme montés symétriquement par rapport à la verticale et en appui l'un sur l'autre par leur extrémité cylindrique de diamètre réduit (9). Chaque boulon creux (20) présente une partie cylindrique (10) de diamètre élargi reliée

à la partie (9) par un cône (11) et se termine par une tête de serrage hexagonale (13 ou 15),

- un boulon d'assemblage (21) formé d'une tige filetée (22) et de deux écrous de serrage (23),

5 : - deux rondelles de serrage (18,19).

4. Moyen d'assemblage selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'axe d'assemblage (7) comporte au moins :

- deux boulons creux identiques (22) en forme qui se différencient des boulons creux (20) par l'absence de partie (9) cylindrique d'appui de diamètre réduit et par la présence d'un épaulement (23) annulaire,

10 - un boulon d'assemblage (24) avec deux filetages d'extrémités (25) et une partie centrale cylindrique de diamètre identique à celui de la partie (9) précédente s'appuyant latéralement sur les épaulements (23) des deux boulons creux (22),

15 - deux rondelles de serrage (18,19).

5. Moyen d'assemblage selon la revendication 1 caractérisé en ce que l'axe d'assemblage (7) comporte au moins deux pièces en forme tournées l'une vers l'autre, chacune avec une partie de compression (10) et une partie conique (11), destinées à déformer une pièce tubulaire (38) déformable montée entre un boulon de serrage et la pièce élastique (6).

20

6. Moyen d'assemblage selon l'une des revendications précédentes caractérisé en ce que l'une des pièces (tirant, bielle, support) est en deux parties.

25 7. Moyen d'assemblage selon l'une des revendications précédentes caractérisé en ce que la pièce élastique (6) est enserrée entre deux rondelles (31).

8. Moyen d'assemblage selon l'une des revendications précédentes caractérisé en ce que la pièce élastique est en plusieurs parties.

30 9. Outil de montage pour la mise en place de la pièce élastique (6) du moyen de liaison selon la revendication principale dans son logement (25) caractérisé en ce qu'il comporte une rondelle (27) d'appui, un long boulon fileté (29) placé dans l'axe du logement (25), une rondelle (28) dont le déplacement le long du filetage du boulon (29) en direction de la rondelle (27) entraîne la pièce élastique (6) dans un tube conique (30).

35

FIG. 1

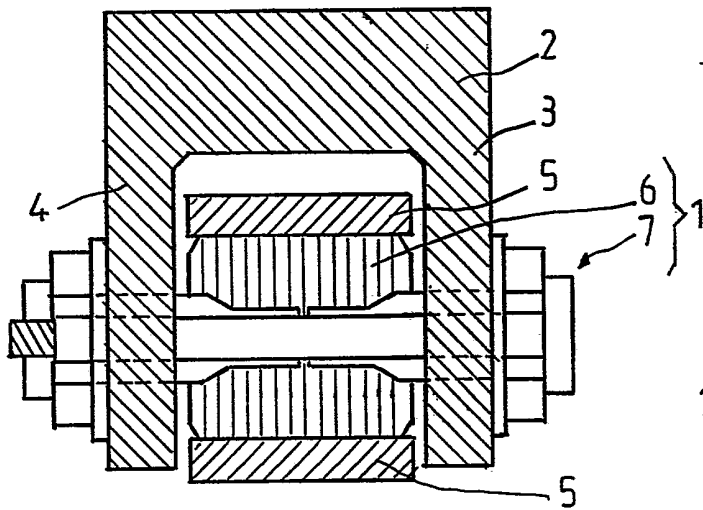


FIG. 2

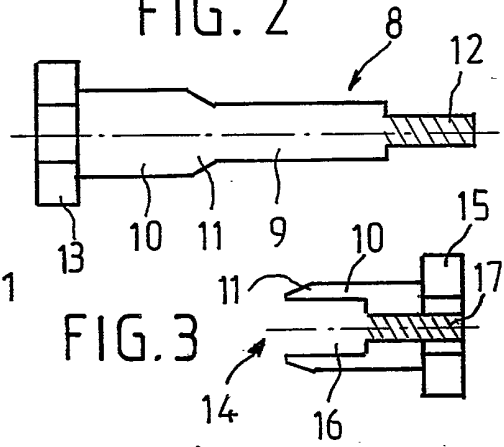


FIG. 3

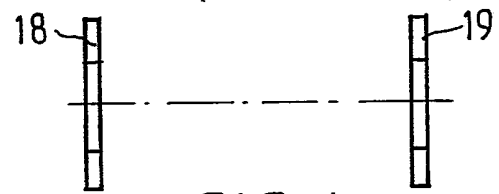


FIG. 4

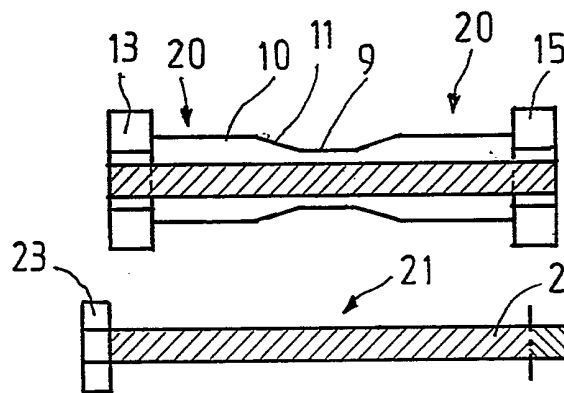


FIG. 5

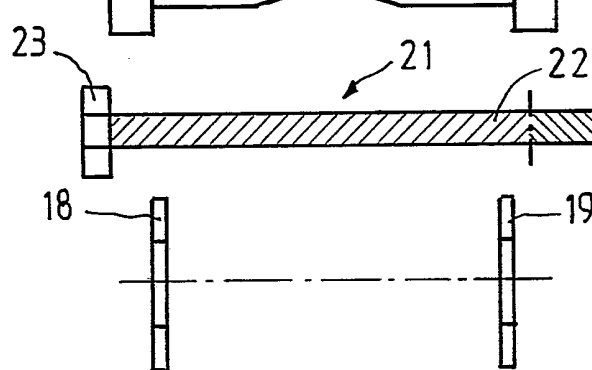


FIG. 6

FIG. 7

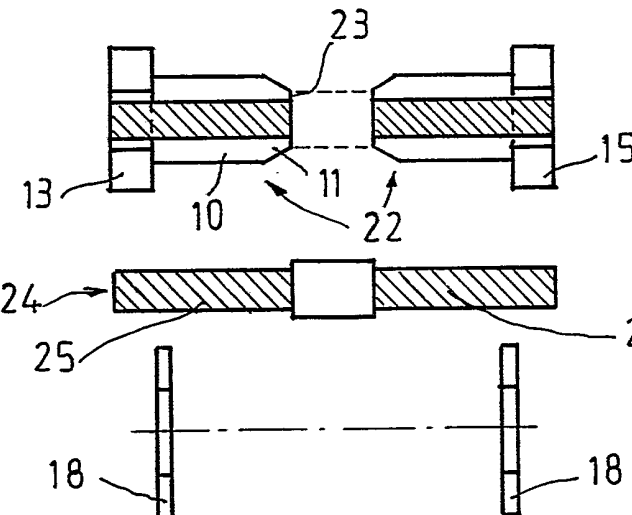


FIG. 8

FIG. 9

FIG. 10

FIG. 11

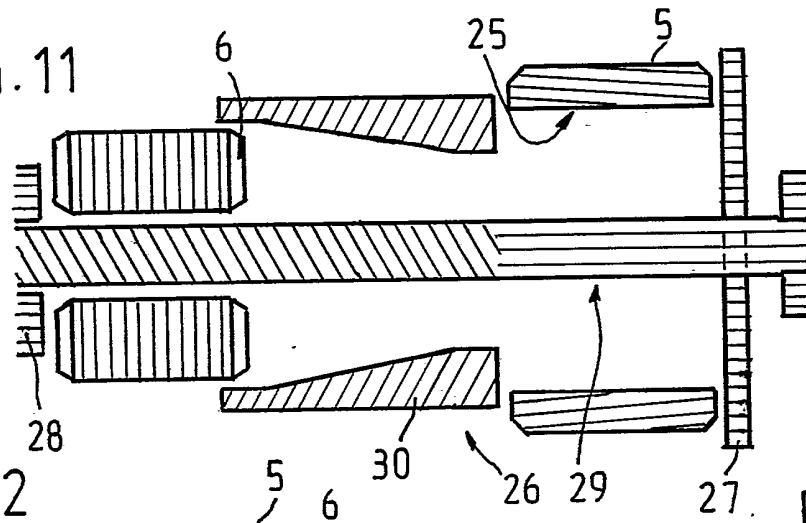


FIG. 12

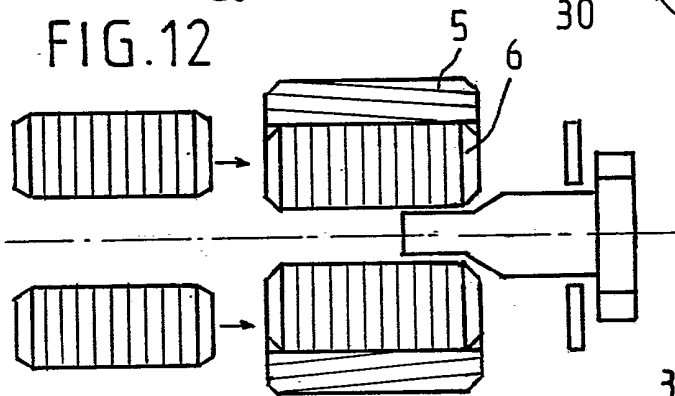


FIG. 13

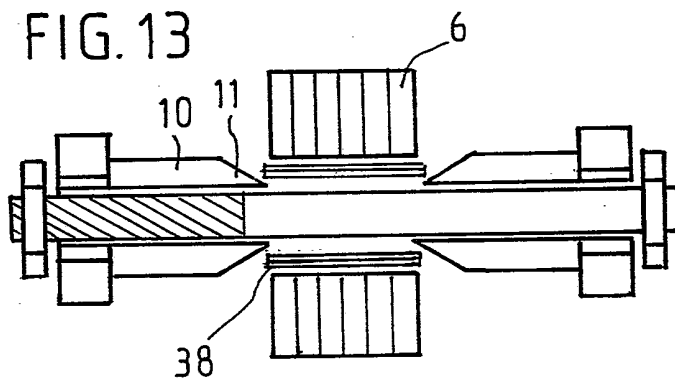


FIG. 14

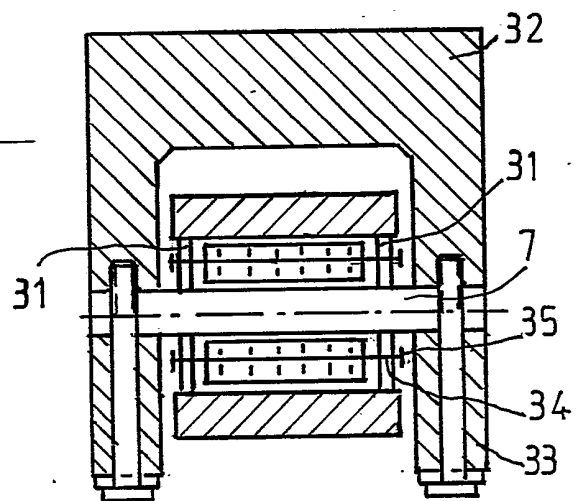


FIG. 15

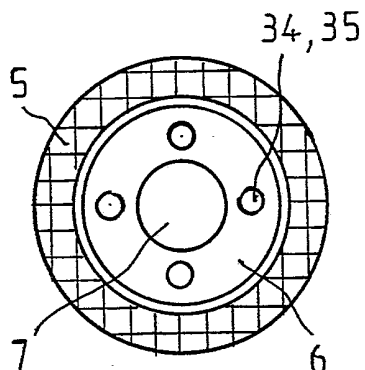
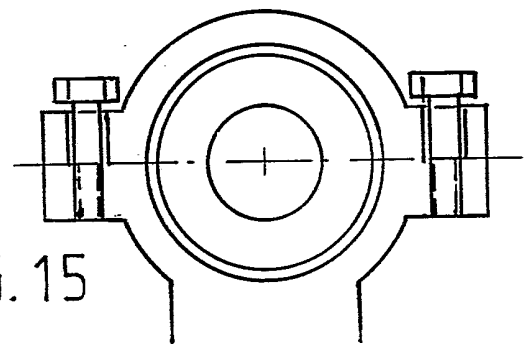


FIG. 16

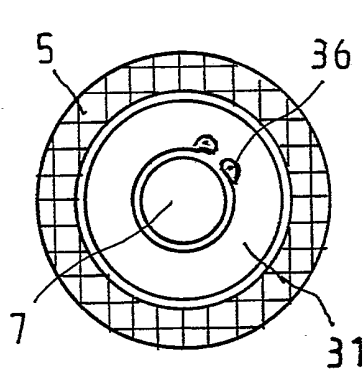


FIG. 17

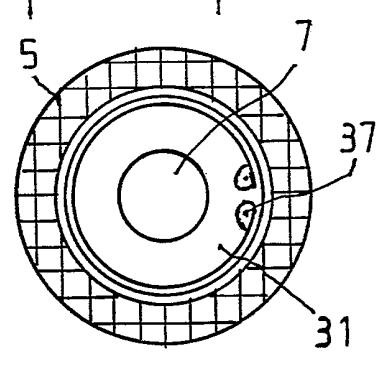


FIG. 18

INSTITUT NATIONAL
de la
PROPRIETE INDUSTRIELLE

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

N° d'enregistrement
national

FR 9208410
FA 474304

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
X	GB-A-593 466 (LORD MANUFACTURING COMPANY) * le document en entier *	1,6-8
Y		5
A		3,4

Y	US-A-5 069 431 (T. KAKIMOTO ET AL.) * colonne 2, ligne 36 - colonne 4, ligne 16; figures *	5
A		1,3,4, 6-8

X	FR-A-1 256 690 (LUXEMBOURGEOISE DE BREVETS & DE PARTICIPATIONS) * le document en entier *	1,6,7
A		5

A	US-A-2 935 347 (GLEN LIVERSAGE) * le document en entier *	2

		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. CL5)
		F16F B60G
Date d'achèvement de la recherche 15 MARS 1993		Examineur VAN DER VEEN F.
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général 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		