

12

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

21 Numéro de dépôt: **89830382.1**

51 Int. Cl.⁵: **A 47 C 23/06**

22 Date de dépôt: **07.09.89**

30 Priorité: **13.09.88 IT 1172388**

43 Date de publication de la demande:
21.03.90 Bulletin 90/12

84 Etats contractants désignés:
AT BE CH DE ES FR GB GR LI LU NL SE

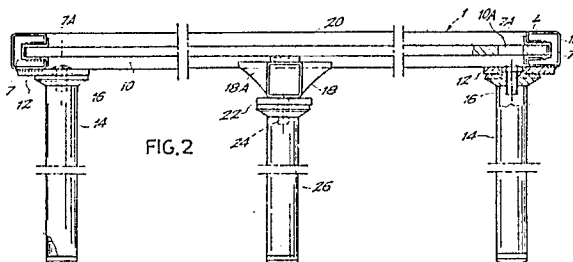
71 Demandeur: **PERMAFLEX S.p.A.**
Via della Buona Fortuna, 1
I-00060 Capena Roma (IT)

72 Inventeur: **Pofferi, Vittorio**
Via Doni No 33
I-00135 Roma (IT)

74 Mandataire: **Mannucci, Gianfranco, Dott.-Ing.**
Ufficio Tecnico Ing. A. Mannucci Via della Scala 4
I-50123 Firenze (IT)

54 **Un sommier avec châssis tubulaire et lattes combinées avec celui-ci.**

57 Dans un sommier avec châssis (1) tubulaire et lattes combinées avec celui-ci, long de deux côtés (1A) opposés du châssis sont pratiquées des boutonnières ou fentes espacées entre elles et aptes à accueillir les extrémités des lattes (10), lesdites boutonnières étant formées au moyen de découpages et d'une déformation du matériau du châssis tubulaire formant des languettes (L) obtenues par lesdits découpages, spécialement de long des deux longs côtés longitudinaux des dites boutonnières, et lesdites boutonnières accueillant des boîtiers (7) en matière plastique, formant des sièges pour lesdites extrémités des lattes (10).



Description

UN SOMMIER AVEC CHASSIS TUBULAIRE ET LATTES COMBINEES AVEC CELUI-CI

L'invention concerne un sommier avec châssis tubulaire et lattes ou douves combinées avec celui-ci; le sommier ainsi réalisé se révèle très stable et économique.

En substance, le long de deux côtés opposés du châssis sont pratiquées des boutonnières, c'est-à-dire des fentes espacées entre elles et aptes à accueillir les extrémités des lattes; au châssis sont soudées des plaquettes, c'est-à-dire des goussets, pour l'ancrage des pieds.

Avantageusement lesdites boutonnières sont formées au moyen de découpages et d'une déformation de languettes obtenues par lesdits découpages, spécialement le long de deux côtés opposés et plus en particulier le long des deux longs côtés longitudinaux des dites boutonnières.

Les boutonnières peuvent accueillir des boîtiers en plastique ou autre, formant des sièges pour lesdites extrémités des lattes.

Les coins du châssis tubulaire sont préférablement courbés "à l'américaine", c'est-à-dire avec rayon de courbure très petit.

Le sommier peut comprendre une poutre intermédiaire afin de diminuer la travée pour les lattes qui appuient sur ladite poutre par une jointure, c'est-à-dire une garniture. La poutre intermédiaire peut être tubulaire, aplatie aux extrémités et soudée ici au châssis, et à celle-ci peut être appliqué un pied central d'appui.

Les pieds peuvent être vissés par des vis engagées aux dites plaquettes, et avec des tourillons filetés à la poutre intermédiaire.

Le dessin montre une possible forme de réalisation du sommier, et en particulier:

Fig. 1 est une vue en plan;

Fig. 2 est une section, en plusieurs portions, selon II-II de la Fig. 1;

Figs. 3, 4 et 5 montrent la façon de procéder pour la formation des fentes et une section selon V-V de la Fig. 4;

Fig. 6 montre une section partielle selon VI-VI de la Fig. 1; et

Figs. 7 et 8 montrent un boîtier en vue frontale et en section selon VIII-VIII de la Fig. 7.

Selon ce qui est illustré dans le dessin ci-joint, par 1 est indiqué un châssis tubulaire qui se développe avec des courbures angulaires 3 très marquées, et réalisées comme celles qu'on appelle les "courbes américaines" avec rayon de courbure très petit. Le long des côtés 1A opposés sont pratiquées, en des positions régulièrement espacées, des boutonnières, c'est-à-dire des fentes allongées qui sont indiquées par 5. Ces boutonnières sont formées (voir Figs. 3, 4 et 5) au moyen de découpages T1 et T2, T2, développés en substance en forme de H très allongé pour donner lieu à la formation de deux languettes L qui sont repliées vers l'intérieur, de façon à côtoyer la boutonnière 5 et à développer un appui très étendu qui est avantageux le long du côté inférieur de la boutonnière 5 pour l'appui de lattes. Dans chaque bouton-

nière 5 est accueilli un boîtier 7 qui est réalisable en résine synthétique moulée et présente une bride 7A de contour au logement du boîtier, cette bride 7A étant extérieure à la boutonnière dans laquelle est inséré le boîtier 7. Les boutonnières 5 sont disposées vis-a-vis l'une de l'autre sur les deux côtés 1A du châssis et servent pour accueillir les lattes 10 en bois, en résine synthétique ou autre, qui forment la surface du lit en substitution du traditionnel sommier métallique. Les lattes 10 sont engagées par les extrémités dans les boîtiers 7. La disposition indiquée ci-dessus assure d'une part une surface très ample d'appui des extrémités des lattes sur les côtés inférieurs des boutonnières, par la présence de la languette L inférieure, et d'autre part elle évite un contact direct des lattes avec le métal du châssis, en évitant ainsi que le sommier puisse être bruyant.

Vers l'extrémité des côtés 1A sont soudées au châssis des plaquettes 12 qui servent pour soutenir les pieds 14. Les plaquettes sont pourvues de trous emboutis pour accueillir la tête de vis 16, au moyen desquelles les pieds 14 sont engagés aux plaquettes mêmes. Pour faciliter le montage, les vis 16 sont retenues dans les logements emboutis et galbés des plaquettes 12 et les pieds 14 sont vissés à la tige des vis, jusqu'à serrer contre les plaquettes 12.

Au milieu est prévue une poutre 18 pour diminuer la travée, qui est soudée par les extrémités 18A écrasées, aux côtés orthogonaux à ceux 1A; sur la poutre 18 appuient au milieu les lattes avec interposition d'une garniture 20 qui est élastique et insonorisante.

A la poutre 18 qui diminue la travée est soudée au milieu une plaquette 22 avec une tige filetée 24 qui constitue un tourillon fileté ou goujon, auquel peut être vissé un pied intermédiaire 26.

Par cette réalisation l'on assure un produit de stabilité particulière et de substantielle économie de réalisation, et de bonne efficacité.

A noter que les vis 16 pour le montage des pieds 14 peuvent être insérées à travers trous 10A dans l'extrémité des lattes qui correspondent aux plaquettes 12 ou bien elles peuvent aussi être soudées directement aux plaquettes ou substituées par des tourillons filetés comme celui 24.

Revendications

1. Un sommier avec châssis (1) tubulaire et lattes (10) combinées avec celui-ci, caractérisé par le fait que le long de deux côtés (1A) opposés du châssis sont pratiquées des boutonnières ou fentes (5) espacées entre elles et aptes à accueillir les extrémités des lattes (10); au châssis étant soudées des plaquettes (12) pour l'ancrage des pieds (14).

2. Sommier suivant la revendication précédente, caractérisé par le fait que lesdites boutonnières (5) sont formées au moyen de découpages (T1-T2) et d'une déformation du

matériau du châssis tubulaire formant des languettes (L) obtenues par lesdits découpages, spécialement le long de deux côtés opposés et plus en particulier des deux longs côtes longitudinaux des dites boutonnières (5).

3. Sommier suivant les revendications 1 et 2, caractérisé par le fait que lesdites boutonnières (5) accueillent des boîtiers (7) en matière plastique ou autre, formant des sièges pour lesdites extrémités des lattes (10).

4. Sommier suivant la revendication 1 au moins, caractérisé par le fait que les coins (3) du châssis tubulaire (1) sont courbés "à l'américaine", c'est-à-dire avec rayon de cour-

bure très petit.

5. Sommier suivant les revendications 1 à 3, caractérisé par le fait de comprendre une poutre intermédiaire (18) afin de diminuer la travée pour les lattes (10) qui appuient sur la poutre par une garniture; ladite poutre intermédiaire (13) étant tubulaire, aplatie aux extrémités (18A) et soudée ici au châssis; ladite poutre intermédiaire (18) comportant un pied central (26) d'appui.

6. Sommier suivant les revendications 1 et 5, caractérisé par le fait que les pieds (14, 26) sont vissés par des vis (16, 24) engagées aux dites plaquettes et à la poutre intermédiaire.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

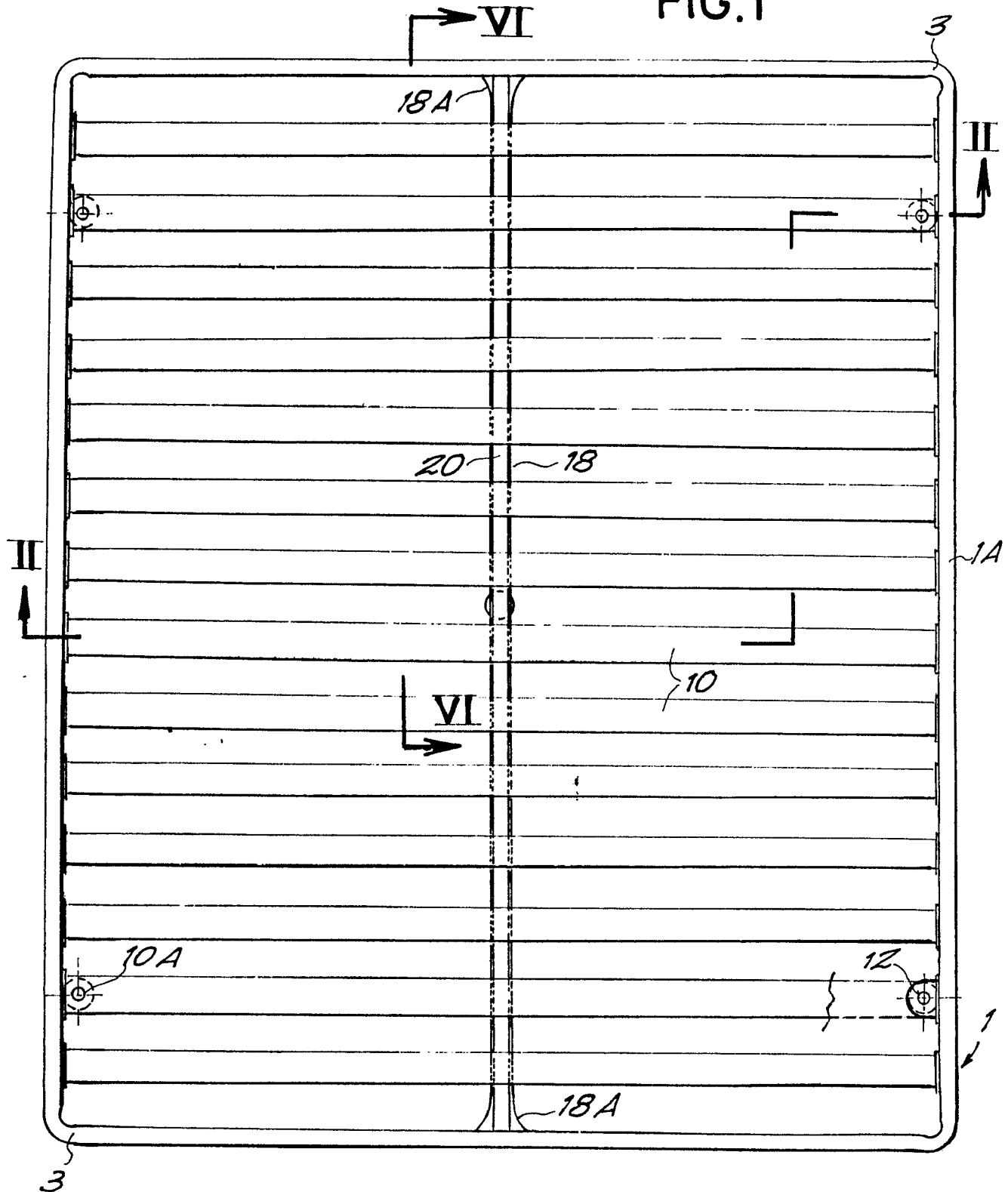
55

60

65

3

FIG.1



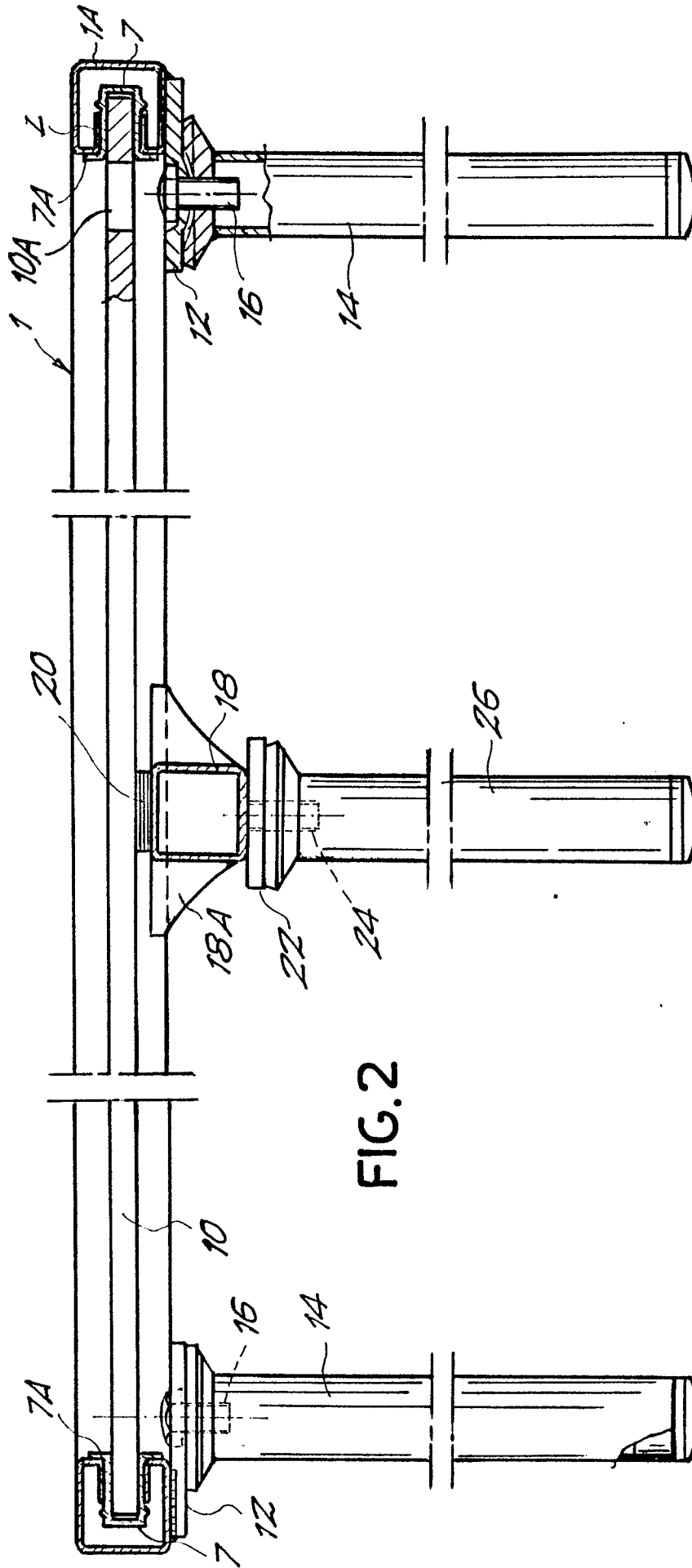


FIG. 3

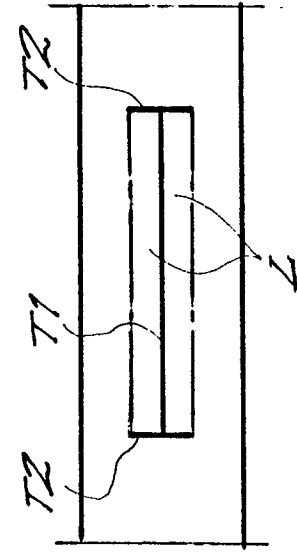


FIG. 4

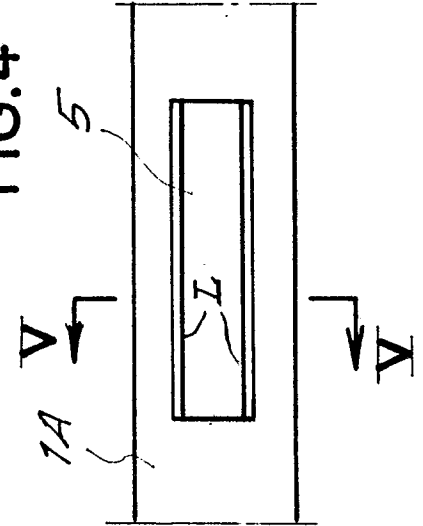
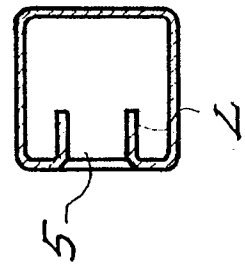


FIG. 5



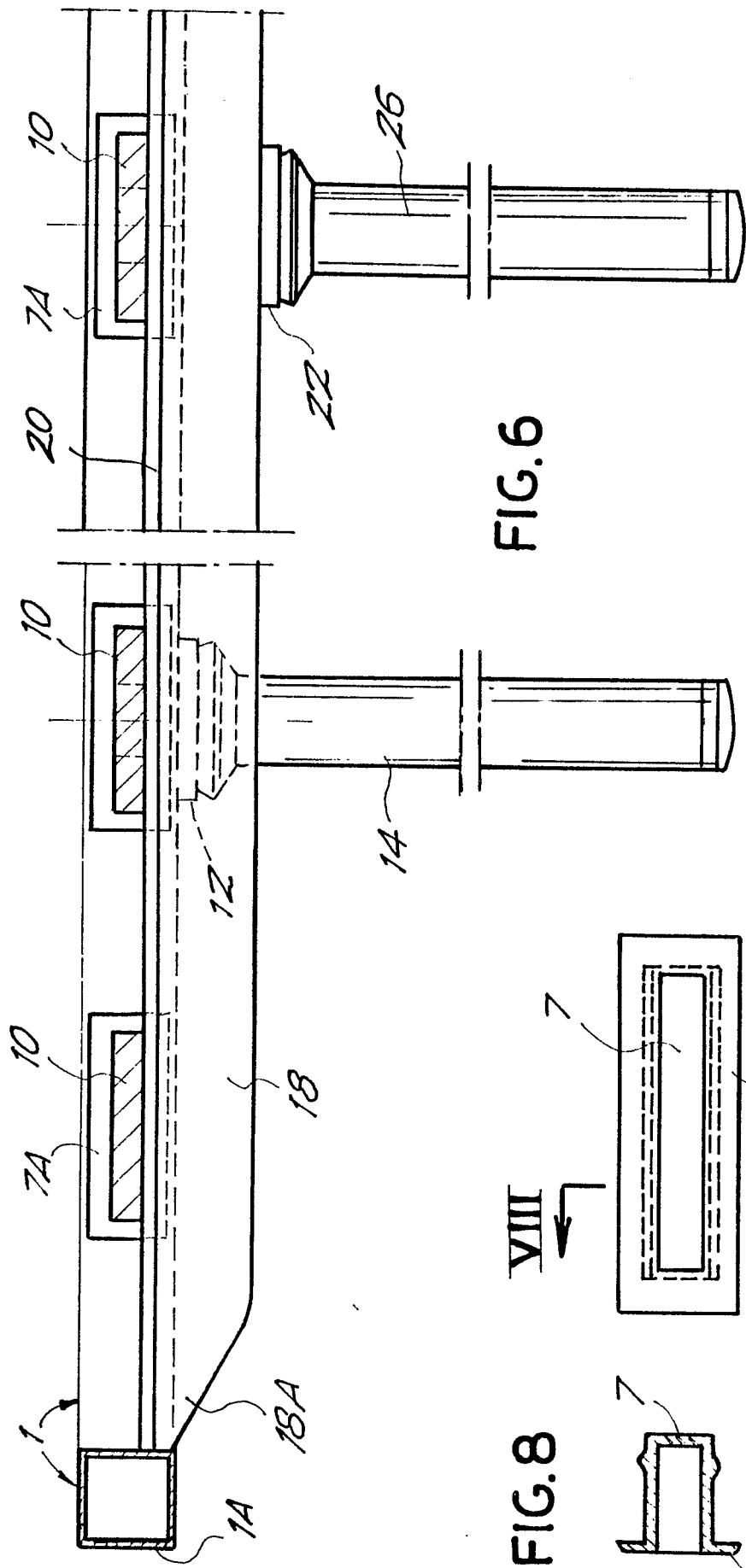


FIG. 6

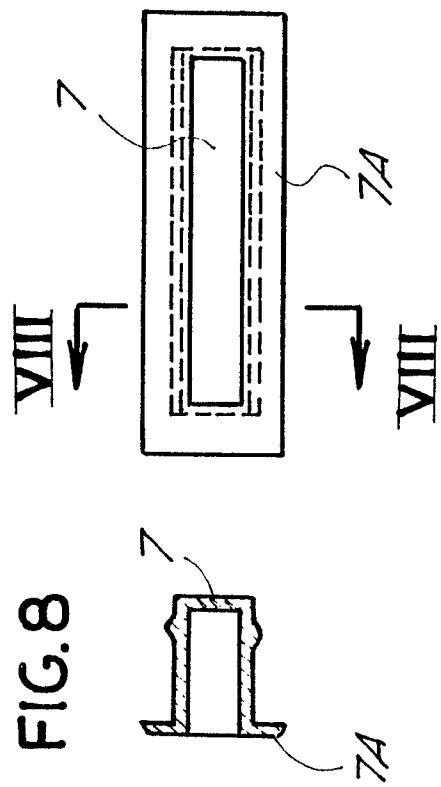


FIG. 8



DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl.5)
Y	FR-A-2 149 705 (FRÖLICH) * Page 1, ligne 37 - page 2, ligne 20; figures *	1,2	A 47 C 23/06
A	---	4	
Y	BE-A- 775 845 (HERBERG) * Page 8, dernier paragraphe; figure 4 *	1,2	
A	---	6	
A	DE-A-3 308 292 (METALEGNO STABILIMENTO) * Page 7, paragraphe 1; figures *	3	
A	DE-A-3 505 644 (METALEGNO STABILIMENTO) * Page 6, lignes 28-35; figures * -----	5	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
			A 47 C
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lien de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 13-12-1989	Examineur VANDEVONDELE J.P.H.
CATEGORIE 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 antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	