



(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:  
**28.12.2011 Bulletin 2011/52**

(51) Int Cl.:  
**A47B 13/08 (2006.01)** **A47B 96/20 (2006.01)**  
**B27D 5/00 (2006.01)**

(21) Numéro de dépôt: **11305791.3**

(22) Date de dépôt: **22.06.2011**

(84) Etats contractants désignés:  
**AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR**  
 Etats d'extension désignés:  
**BA ME**

(71) Demandeur: **Haworth**  
**85600 Saint-Hilaire de Loulay (FR)**

(72) Inventeur: **Guerin, Jean-Pierre**  
**85600 Saint-Georges de Montaigu (FR)**

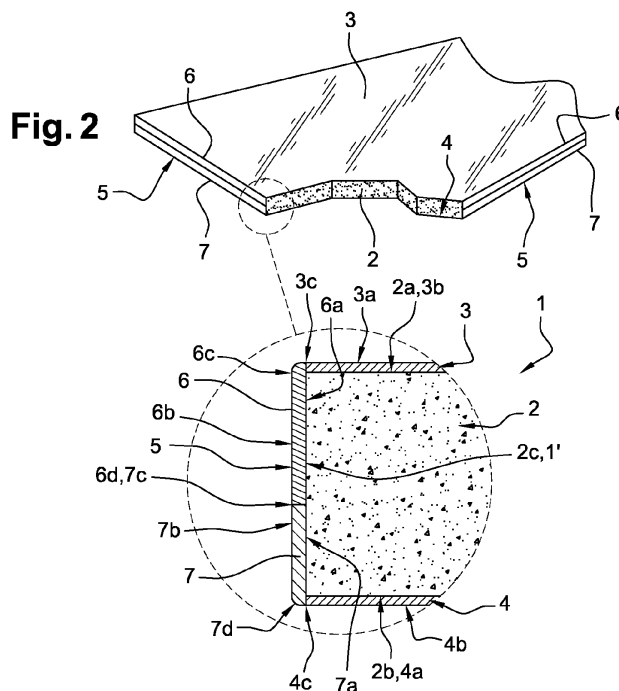
(30) Priorité: **25.06.2010 FR 1055096**

(74) Mandataire: **Orsini, Fabienne et al**  
**Cabinet Harle et Phelip**  
**14-16 Rue Ballu**  
**75009 Paris (FR)**

(54) **Perfectionnement aux plateaux, en particulier pour mobilier de bureau**

(57) La présente invention concerne un plateau (1), en particulier pour mobilier de bureau, comprenant un panneau central (2) sur lequel sont rapportés un parement (3), un contreparement (4) et un chant (5) recouvrant la rive (1') du plateau (1). Ce chant rapporté (5) est constitué par au moins deux profilés de finition juxtaposés, l'un supérieur (6) et l'autre inférieur (7) situés respectivement dans le prolongement du parement (3) et du contreparement (4), lesquels profilés de finition (6, 7) s'étendent chacun sur une partie de la hauteur de ladite

rive (1') du plateau (1) et sont délimités chacun (i) par une face intérieure (6a, 7a), solidarisée avec la rive (1') du plateau (1), (ii) par une face extérieure (6b, 7b), constituant la surface périphérique du plateau (1), (iii) par un bord supérieur (6c, 7c), orienté du côté de la face supérieure (2a) du panneau central (2), et (iv) par un bord inférieur (6d, 7d), orienté du côté de la face inférieure (2b) du panneau (2), lequel bord supérieur (7c) d'un profilé de finition (7) est attenant au bord inférieur (6d) en regard du profilé de finition (6) directement sus-jacent.



**Fig. 3**

## Description

**[0001]** La présente invention concerne le domaine général des plateaux comprenant un panneau central, réalisé dans un matériau en bois ou dérivé de bois et dont la rive est recouverte par un chant de finition rapporté.

**[0002]** Certains meubles, en particulier dans le domaine du mobilier de bureau, comportent un plateau fabriqué à partir d'un panneau central, réalisé dans un matériau en bois ou dérivé du bois, recouvert par des éléments de finition rapportés, à savoir:

- (i) un parement, recouvrant sa face supérieure,
- (ii) un contreparement, recouvrant sa face inférieure, et
- (iii) un chant, recouvrant sa rive (ainsi que celle du parement et du contreparement).

**[0003]** Le chant rapporté consiste généralement en un unique profilé de finition, s'étendant sur toute la hauteur de la rive du plateau.

**[0004]** Ce profilé de finition est généralement choisi avec un aspect de surface identique, ou au moins similaire, à celui du parement et du contreparement, ou en harmonie visuelle avec ceux-ci.

**[0005]** Pour offrir un aspect esthétique différenciant, certains plateaux comportent un chant multicolore.

**[0006]** Le plus souvent, ce chant est « bicoloré », c'est-à-dire comportant deux bandes longitudinales superposées ayant des apparences ou aspects de surface différents entre elles (texture de surface et/ou couleur).

**[0007]** Un chant bicoloré connu est constitué par un profilé de finition unique, dont la surface extérieure présente les deux aspects de surface recherchés.

**[0008]** Cependant, l'utilisation de tels profilés de finition bicolores pose certains problèmes aux fabricants de plateaux, notamment en termes de nombre de références, d'adaptabilité et de coûts.

**[0009]** En particulier, chaque profilé de ce type offre une combinaison spécifique d'aspects de surface.

**[0010]** Pour proposer toute une gamme de plateaux à chant unicolore et à chant bicolores, les fabricants sont alors obligés de disposer d'un très grand nombre de profilés différents, correspondant chacun à un aspect de surface ou une combinaison spécifique d'aspects de surface.

**[0011]** De plus, un nouvel aspect de surface choisi pour le parement ou le contreparement oblige à remplacer toute la gamme de profilés pour chants de manière à préserver l'harmonie visuelle recherchée.

Ce changement entraîne généralement des problèmes de stocks (les « anciens » profilés de finition ne peuvent plus être utilisés), et aussi des opérations coûteuses de contre-typage de sorte à reproduire ce nouvel aspect de surface sur toute la gamme de nouveaux profilés.

**[0012]** Il existe encore des chants de finition qui sont constitués par des profilés de finition superposés, tels que décrits dans les documents FR-2 704 173 et GB-2

299 501.

**[0013]** Dans ces chants de finition, les profilés constitutifs sont agencés de sorte que leurs faces soient orientées du côté des faces supérieure et inférieure du panneau équipé, et de sorte que l'un de leurs bords soit solidarisé avec la rive de ce panneau.

**[0014]** Une telle structure oblige l'utilisation d'une pluralité de profilés de finition superposés les uns sur les autres, ce qui ne permet pas une finition optimale du chant de finition.

**[0015]** D'autre part, le document EP-0 150 335 décrit certains modes de réalisation dans lesquels la rive du panneau est pourvue de deux profilés de finition dont la face intérieure est solidarisée avec la rive dudit panneau et dont les bords en regard sont séparés par une bande centrale de remplissage.

**[0016]** Une telle structure ne permet pas là encore une finition optimale du chant de finition. De plus, cette structure est relativement complexe en ce qu'elle oblige la présence - de nervures de fixation ménagées sur les profilés de finition, - de rainures complémentaires usinées dans la rive du panneau, et - une bande centrale de remplissage.

**[0017]** Au regard de ces inconvénients, la demanderesse a développé une nouvelle structure de panneau du genre comprenant un panneau central sur lequel sont rapportés un parement, un contreparement et un chant.

**[0018]** Le panneau correspondant conforme à l'invention comporte un chant rapporté qui est constitué par au moins deux profilés de finition juxtaposés, l'un supérieur et l'autre inférieur, situés respectivement dans le prolongement du parement et du contreparement ; lesquels profilés de finition s'étendent chacun sur une partie de la hauteur de ladite rive de plateau.

**[0019]** Ce panneau est caractérisé par le fait que lesdits profilés de finition sont chacun délimités :

- (i) par une face intérieure, solidarisée avec la rive du plateau,
- (ii) par une face extérieure, opposée à ladite rive et constituant la surface périphérique du plateau,
- (iii) par un bord supérieur, orienté du côté de la face supérieure du panneau central, et
- (iv) par un bord inférieur, orienté du côté de la face inférieure du panneau.

Le bord supérieur d'un profilé de finition est de plus attaché au bord inférieur en regard du profilé de finition directement sus-jacent.

**[0020]** Selon une définition usuelle, le « bord » du profilé correspond à sa surface longitudinale la moins large, par opposition aux autres surfaces plus large appelées « faces ».

**[0021]** Ce panneau selon l'invention a l'intérêt de présenter notamment une finition optimale et une structure relativement simple, facilitant ainsi son procédé de fabrication.

**[0022]** Selon un mode de réalisation particulier, le

chant rapporté est constitué avantageusement par deux profilés de finition juxtaposés.

**[0023]** Encore selon l'invention, les profilés de finition, constituant le chant rapporté, ont avantageusement des aspects de surface différents entre eux.

**[0024]** Dans ce cas, le profilé de finition supérieur et le profilé de finition inférieur ont de préférence des aspects de surface identiques, ou au moins approximativement identiques, respectivement, par rapport à l'aspect de surface du parement et du contrepagement.

**[0025]** La présente invention porte encore sur un mobilier de bureau du type bureau, table de bureau ou meuble de rangement (caisson, armoire, etc.), comprenant un plateau tel que défini ci-dessus.

**[0026]** Dans ce cas, pour un bureau ou une table de bureau, associé à une structure de piètement, le plateau comporte avantageusement un chant rapporté constitué au moins :

- d'un profilé de finition inférieur dont l'aspect de surface est identique, ou au moins approximativement identique, par rapport à l'aspect de surface du contrepagement et de la structure de piètement, et
- d'un profilé de finition supérieur dont la texture de surface est identique, ou au moins approximativement identique, par rapport à la texture de surface du parement.

**[0027]** La présente invention concerne encore un procédé de fabrication d'un plateau tel que décrit ci-dessus, lequel procédé comprend au moins les étapes suivantes :

- a) une étape de fourniture, d'une part, du plateau comprenant le panneau central recouvert par le parement et le contrepagement, et dont la rive est convenablement découpée, et d'autre part, d'au moins deux profilés de finition à poser,
- b) une étape d'application d'une colle de fixation sur la rive de plateau et/ou sur lesdits profilés de finition,
- c) lesquels profilés de finition sont chacun délimités (i) par une face intérieure, solidarisée avec la rive du plateau, (ii) par une face extérieure, opposée à ladite rive et constituant la surface périphérique du plateau, (iii) par un bord supérieur, orienté du côté de la face supérieure du panneau central, et (iv) par un bord inférieur, orienté du côté de la face inférieure du panneau, et cela d'une manière juxtaposée l'un par rapport à l'autre et avec leurs bords en regard attenants, de sorte à obtenir la fixation desdits profilés de finition sur la rive de plateau par le biais de ladite colle.

**[0028]** De préférence, les profilés de finition sont plaqués simultanément sur la rive de plateau.

**[0029]** De plus, l'étape de collage consiste avantageusement en une opération de dépose de la colle de fixation simultanément sur les profilés de finition.

**[0030]** Au moins depuis l'étape de collage jusqu'à l'éta-

pe de placage, les profilés de finition sont de préférence guidés de sorte à cheminer d'une manière juxtaposée l'un par rapport à l'autre, et avec leurs bords en regard attenants.

5 **[0031]** En outre, l'étape de placage des profilés de finition est avantageusement mise en oeuvre de sorte que le profilé de finition supérieur et le profilé de finition inférieur forment respectivement des bandes longitudinales saillantes supérieure et inférieure, par rapport au parement et au contrepagement du plateau.

10 **[0032]** Dans ce cas, le procédé de fabrication comprend, suite à ladite étape de placage, une étape de finition comprenant une opération d'affleurage au cours de laquelle lesdites bandes saillantes supérieures et inférieures sont supprimées.

15 **[0033]** L'invention concerne également une installation pour la pose de profilés de finition sur la rive d'un plateau, destinée à l'obtention d'un plateau tel que défini dessus, laquelle installation est caractérisée par le fait qu'elle comprend : - des moyens pour le support dudit plateau, - des moyens pour le stockage d'au moins deux profilés de finition, - des moyens pour l'encollage de la rive dudit plateau et/ou desdits profilés de finition, - des moyens pour le placage desdits profilés de finition sur la rive dudit plateau, - des moyens pour l'avancement assisté desdits profilés de finition au cours de leur pose, et - des moyens pour la coupe desdits profilés de finition.

20 **[0034]** Les moyens d'encollage, de placage, d'avancement assisté et/ou de coupe comportent des structures de guidage munies de surfaces de contact sur lesquelles sont destinées à venir cheminer lesdits profilés de finition ; lesquelles surfaces de contact sont agencées pour maintenir lesdits profilés de finition d'une manière juxtaposée l'un par rapport à l'autre et avec leurs bords en regard attenants.

25 **[0035]** Selon un mode de réalisation préféré, l'installation comporte encore des moyens pour le guidage des profilés de finition sur le parcours entre les moyens de stockage et les moyens de placage. Ces moyens de guidage comportent également des structures de guidage munies de surfaces de contact sur lesquelles sont destinées à venir cheminer les profilés de finition, lesquelles surfaces de contact sont agencées pour maintenir lesdits profilés de finition d'une manière juxtaposée l'un par rapport à l'autre et avec leurs bords en regard attenants.

30 **[0036]** Selon une caractéristique de réalisation, les structures de guidage comportent avantageusement au moins - une structure inférieure de guidage munie d'une surface de contact destinée à coopérer avec le bord inférieur du profilé de finition inférieur et - une structure intérieure de guidage et/ou une structure extérieure de guidage munies d'une surface de contact destinée à coopérer avec la face intérieure ou la face extérieure, respectivement, des profilés de finition juxtaposés (ladite face intérieure étant destinée à être plaquée contre ladite rive du plateau, et ladite face extérieure venant à l'opposé de ladite rive).

35 **[0037]** Dans ce cas, la surface de contact des structu-

res intérieure et/ou extérieure de guidage s'étend avantageusement à l'équerre, ou au moins approximativement à l'équerre, par rapport à la surface de contact de la structure inférieure de guidage, lesdites surfaces de contact intérieure et extérieure étant destinées à coopérer avec toute la hauteur des profilés de finition juxtaposés.

**[0038]** De plus, l'une au moins des surfaces de contact est agencée avantageusement pour exercer, sur le profilé de finition supérieur, une force dirigée vers le profilé inférieur, de sorte à maintenir le bord inférieur dudit profilé supérieur en appui sur le bord supérieur du profilé inférieur, et le cas échéant à maintenir le bord inférieur dudit profilé de finition inférieur en appui sur la surface de contact de ladite structure inférieure de guidage.

**[0039]** A cet effet, dans le cas d'une installation avec des structures de guidage comportant une structure de guidage intérieure et une structure de guidage extérieure, les surfaces de contact desdites structures de guidage définissent avantageusement, l'une par rapport à l'autre, un angle de l'ordre de 1° à 5°, lesdites surfaces de contact s'écartant progressivement du haut vers le bas.

**[0040]** Toujours à cet effet, les structures de guidage comportent avantageusement une structure supérieure de guidage munie d'une surface de contact destinée à coopérer avec le bord supérieur du profilé de finition supérieur.

**[0041]** Selon un mode de réalisation intéressant, les structures inférieure et intérieure de guidage comportent chacune une surface de contact assurant un contact de type surfacique ; et la structure extérieure comporte une surface de contact assurant avantageusement un contact de type linéique ou linéaire.

**[0042]** Pour cela, les surfaces de contact équipant les structures inférieure et intérieure de guidage sont chacune constituées avantageusement par un plan de guidage, et la surface de contact de la structure extérieure de guidage est constituée avantageusement par un rouleau ou un patin.

**[0043]** Selon encore une forme de réalisation intéressante, les moyens de stockage consistent en au moins deux tambours sur chacun desquels est enroulé l'un des profilés de finition, lesquels tambours sont montés coaxialement selon un même axe de rotation et en pivotement libre l'un par rapport à l'autre. L'axe de rotation de ces tambours est orienté perpendiculairement, ou au moins approximativement perpendiculairement, par rapport à la surface de contact de la structure inférieure de guidage.

**[0044]** L'invention est encore illustrée, sans être aucunement limitée, par la description suivante d'un mode de réalisation particulier, donné uniquement à titre d'exemple, en relation avec les dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 est une vue générale et en perspective d'un plateau conforme à l'invention ;
- la figure 2 représente le plateau de la figure 1, dont

l'un des angles comporte une coupe locale pour illustrer sa structure ;

- la figure 3 est une vue agrandie du plateau de la figure 2 au niveau de sa coupe locale ;
- 5 - la figure 4 est une vue générale et en perspective d'une installation conforme à l'invention, pour la pose de deux profilés de finition sur la rive d'un plateau, en vue de l'obtention d'un plateau selon les figures 1 à 3 ;
- 10 - la figure 5 représente, de manière schématique, les structures de guidage constitutives d'un premier moyen de guidage équipant l'installation de la figure 4 ;
- 15 - la figure 6 représente, de manière schématique, les structures de guidage constitutives d'un deuxième moyen de guidage équipant l'installation de la figure 4 ;
- la figure 7 est une vue schématique des moyens pour le stockage des profilés de finition, équipant l'installation de la figure 4.

**[0045]** Le plateau 1, représenté sur les figures 1 à 3, est en particulier destiné à servir d'élément pour la construction de mobilier de bureau. Il est tout particulièrement adapté pour constituer le plan de travail d'un bureau ou d'une table.

**[0046]** Tel qu'illustré schématiquement par les figures 2 et 3, ce plateau 1 est constitué par les couches structurelles suivantes :

- 30 (i) un panneau central 2 qui est délimité par une face supérieure 2<sub>a</sub>, par une face inférieure 2<sub>b</sub> et par une rive 2<sub>c</sub>,
- 35 (ii) un parement rapporté 3, recouvrant la face supérieure 2<sub>a</sub> du panneau central 2, qui est délimité par une face supérieure 3<sub>a</sub>, par une face inférieure 3<sub>b</sub> et par une rive 3<sub>c</sub>,
- 40 (iii) un contreparement rapporté 4, recouvrant la face inférieure 2<sub>b</sub> du panneau central 2, qui est délimité par une face supérieure 4<sub>a</sub>, par une face inférieure 4<sub>b</sub> et par une rive 4<sub>c</sub>, et
- 45 (iv) un chant rapporté 5, recouvrant ladite rive 2<sub>c</sub> du panneau central 2, ladite rive 3<sub>c</sub> du parement rapporté 3 et ladite rive 4<sub>c</sub> du contreparement rapporté 4.

**[0047]** Le panneau central 2, formant l'âme du plateau 1, est avantageusement réalisé dans un matériau en bois ou dérivé du bois. Ce panneau central 2 est choisi avantageusement parmi ceux employés pour constituer les plateaux de mobilier.

**[0048]** Par « matériau dérivé du bois », on entend notamment - un panneau « MDF » (acronyme de « medium density fibreboard »), connu également sous l'appellation de « panneau de fibres à densité moyenne », - un panneau de particules (communément appelé « aggloméré » ou « aggro »), ou - un panneau de contreplaqué.

**[0049]** Le parement rapporté 3 est choisi avantageusement parmi : - un mélaminé, - un stratifié ou - un placage.

**[0050]** Par « mélaminé », on entend une feuille de papier imprégnée de mélamine, rapportée à chaud et sous pression sur le panneau central 2.

**[0051]** Par « stratifié », on entend une feuille rapportée par collage contact par pression sur le panneau central 2.

**[0052]** Par « placage », on entend une feuille de bois rapportée par collage sur le panneau central 2.

**[0053]** Le contreparement rapporté 4 consiste quant à lui avantageusement en un mélaminé, en un placage ou en un stratifié, identique ou similaire au parement 3. Il peut également consister en une feuille de papier, type kraft.

**[0054]** La rive 2c du panneau central 2, la rive 3c du parement rapporté 3 et la rive 4c du contreparement rapporté 4 constituent ensemble une rive 1' du plateau 1, recouverte par le chant rapporté 5.

**[0055]** Le parement 3 et le contreparement 4 ont une épaisseur négligeable par rapport à celle du panneau central 2. En pratique, on peut encore considérer que la rive 1' du plateau 1 correspond à la rive 2c dudit panneau central 2.

**[0056]** La face inférieure 3b du parement 3 est solidarisée avec la face supérieure 2a du panneau central 2 ; la face supérieure 3a de ce parement 3 est libre, constituant la face supérieure du plateau 1.

**[0057]** D'autre part, la face supérieure 4a du contreparement 4 est solidarisée avec la face inférieure 2b du panneau central 2 ; la face inférieure 4b de ce contreparement 4 est libre, constituant la face inférieure du plateau 1.

**[0058]** Cette solidarisation du parement 3 et/ou du contreparement 4 est mise en oeuvre par tout moyen approprié, par exemple par collage.

**[0059]** Conformément à l'invention, le chant rapporté 5 est constitué par deux profilés de finition juxtaposés, l'un supérieur 6 et l'autre inférieur 7, situés respectivement dans le prolongement du parement 3 et du contreparement 4.

**[0060]** Les profilés de finition 6 et 7 sont chacun délimités :

(i) par une face intérieure 6a et 7a, avantageusement plane (dépourvue de nervures/rainures), solidarisée avec la rive 1' du plateau 1,

(ii) par une face extérieure 6b et 7b, avantageusement plane (dépourvue de nervures/rainures), opposée à ladite rive 1' et constituant la surface périphérique du plateau 1,

(iii) par un bord supérieur 6c et 7c, orienté du côté de la face supérieure 2a du panneau central 2, et

(iv) par un bord inférieur 6d et 7d, orienté du côté de la face inférieure 2b du panneau 2.

**[0061]** Comme évoqué précédemment, selon une définition usuelle, le « bord » du profilé correspond à sa

surface longitudinale la moins large, par opposition à la « face » du profilé correspondant à sa surface longitudinale la plus large.

**[0062]** En d'autres termes, les faces intérieures 6a, 7a et extérieures 6b, 7b des profilés de finition 6 et 7 s'étendent ici parallèlement à la rive 1' du plateau 1, ou perpendiculairement aux faces supérieure 2a et inférieure 2b du panneau 2.

**[0063]** De même, les bords supérieurs 6c, 7c et inférieurs 6d, 7d des profilés de finition 6 et 7 s'étendent ici perpendiculairement à la rive 1' du plateau 1, ou parallèlement aux faces supérieure 2a et inférieure 2b du panneau 2.

**[0064]** Ces profilés de finition 6 et 7 s'étendent chacun sur une partie seulement de la hauteur de la rive 1' du plateau 1, de sorte que :

(i) le profilé de finition supérieur 6 s'étend sur une bande supérieure de la rive 2c du panneau central 2, avec son bord supérieur 6c agencé en regard de la rive 3c du parement 3, et

(ii) le profilé de finition inférieur 7 s'étend sur une bande inférieure de la rive 2c du panneau central 2, avec son bord inférieur 7d agencé en regard de la rive 4c du contreparement 4.

**[0065]** De préférence, le bord supérieur 6c du profilé de finition supérieur 6 est agencé dans le plan de la face supérieure 3a du parement 3 ; et le bord inférieur 7d du profilé de finition inférieur 7 est agencé dans le plan de la face inférieure 4b du contreparement 4.

**[0066]** De manière générale, les profilés de finition recouvrent ensemble toute la hauteur de la rive 1' du plateau 1.

**[0067]** Ces profilés de finition 6 et 7 sont encore agencés de sorte que le bord supérieur 7c du profilé de finition inférieur 7 est attenant au bord inférieur 6d du profilé de finition supérieur 6 directement sus-jacent.

**[0068]** Par « attenant », on entend avantageusement un contact direct, ou une mise en appui directe, des bords l'un sur l'autre.

**[0069]** La hauteur de chacun des profilés de finition 6 et 7 (c'est-à-dire la distance entre leurs bords supérieur 6c, 7c et inférieur 6d, 7d) est constante, ou au moins approximativement constante, sur toute leur longueur et sur toute la rive 1' du plateau 1. Leurs bords 6d et 7c attenants s'étendent ainsi à une distance constante, ou au moins approximativement constante, par rapport à la face supérieure 2a et à la face inférieure 2b du panneau central 2.

**[0070]** Les profilés 6 et 7 peuvent avoir la même hauteur, ou des hauteurs différentes.

**[0071]** Les profilés de finition 6 et 7 utilisés sont réalisés dans un matériau choisi par exemple parmi l'un des matériaux suivants : mélaminé, plastique (polychlorure de vinyle, polypropylène, etc.) ou placage.

**[0072]** Ils sont solidarisés avec la rive 1' du plateau 1 par tout moyen approprié, avantageusement par collage.

**[0073]** Ces profilés de finition 6 et 7 ont avantageusement des aspects de surface différentes entre eux, formant ainsi un chant 5 du genre bicolore.

**[0074]** Par « aspect de surface », on entend aussi bien l'aspect visuel du profilé de finition (couleur, décor, motif, etc.), que son toucher.

**[0075]** Selon un mode de réalisation préféré, le parement 3 et le contreparement 4 ont avantageusement des aspects de surface différents entre eux. Et le profilé de finition supérieur 6, ainsi que le profilé de finition inférieur 7, ont avantageusement des aspects de surface identiques, ou au moins approximativement identiques, à l'aspect de surface du parement 3 et du contreparement 4, respectivement.

**[0076]** Le plateau 1, tel que décrit ci-dessus en relation avec les figures 1 à 3, peut être monté sur une structure de piètement (non représentée), solidarisée du côté de son contreparement 4.

**[0077]** Dans ce cas, le plateau 1 comporte avantageusement :

- un profilé de finition inférieur 7 dont l'aspect de surface est identique, ou au moins approximativement identique, à l'aspect de surface du contreparement 4 et de la structure de piètement rapportée, et
- un profilé de finition supérieur 6 dont l'aspect de surface est identique, ou au moins approximativement identique, à l'aspect de surface du parement rapporté 3.

**[0078]** Selon une variante de réalisation non représentée, le chant rapporté est constituée par trois profilés de finition juxtaposés.

**[0079]** On retrouve alors un profilé de finition supérieur et un profilé de finition inférieur ; ce chant comporte encore un profilé de finition central ou intermédiaire, rapporté entre les deux profilés supérieurs et inférieurs précités.

**[0080]** Ce profilé de finition central comporte alors :

- (i) une face intérieure, solidarisée avec la rive 1' du plateau 1,
- (ii) une face extérieure, opposée à ladite rive 1' et constituant la surface périphérique du plateau 1,
- (iii) un bord supérieur attaché au bord inférieur du profilé de finition supérieur, et
- (iv) un bord inférieur attaché au bord supérieur du profilé de finition inférieur.

**[0081]** Là encore, ces trois profilés de finition ont avantageusement des aspects de surface différents entre eux.

**[0082]** Par exemple, le profilé de finition central comporte une hauteur inférieure à celle des profilés de finition supérieur et inférieur, et comporte une couleur unie (avantageusement noire).

**[0083]** Les profilés de finition 6 et 7 sont rapportés sur la rive 1' du plateau 1 au moyen d'une installation de

pose adaptée à cet effet.

**[0084]** Un exemple d'une telle installation de pose est illustré sur la figure 4.

**[0085]** Cette installation de pose 10 comprend :

- (i) des moyens 11 pour le support du plateau 1, consistant en une table support ou table de référence, éventuellement équipés de moyens pour la manoeuvre automatisée de ce plateau 1,
- (ii) des moyens 12 pour le stockage des profilés de finition 6 et 7,
- (iii) des moyens 13 pour provoquer l'avancement assisté desdits profilés de finition 6 et 7 au cours de leur pose,
- (iv) des moyens 14 pour l'encollage des profilés de finition 6 et 7, avant leur pose,
- (v) des moyens 15 pour le placage des profilés de finition 6 et 7 encollés sur la rive 1' à recouvrir du plateau 1,
- (vi) des moyens 16 pour la coupe à longueur des profilés de finition 6 et 7, intercalés ici entre les moyens d'avancement 13 et les moyens d'encollage 14, et
- (vii) des moyens 17 et 18 pour le guidage des profilés de finition 6, 7 sur le parcours entre les moyens de stockage 12 et les moyens de placage 15.

**[0086]** Conformément à l'invention, les profilés de finition 6 et 7 cheminent au sein de l'installation 10 d'une manière juxtaposée l'un par rapport à l'autre, avec leurs bords en regard 6d, 7c attenants (comme illustré sur les figures 4 à 6).

**[0087]** A cet effet, les moyens d'avancement 13, les moyens de coupe 16, les moyens d'encollage 14, les moyens de placage 15 et les moyens de guidage 17, 18 comportent chacun des structures de guidage munies de surfaces de contact sur lesquelles sont destinés à venir cheminer les profilés de finition 6 et 7.

**[0088]** Ces surfaces de contact sont ici agencées de sorte que, vus en coupe, les faces intérieures 6a, 7a et les faces extérieures 6b, 7b des profilés de finition 6, 7 s'étendent dans un même plan (comme illustré très schématiquement sur les figures 5 et 6).

**[0089]** Ces moyens 11 à 18 de l'installation 10, et leurs structures de guidage respectives, sont décrits ci-dessous en relation avec les figures 4 à 7.

**[0090]** Pour simplifier la description et la compréhension des figures 5 et 6, les parties identiques, ou similaires, des structures de guidage sont désignées par les mêmes repères ; ces structures de guidage sont désignées par le même repère général 25.

**[0091]** La table support 11 constitue ici une structure inférieure de guidage 26 munie d'une surface de contact 26a qui est avantageusement plane et horizontale (figures 5 et 6).

**[0092]** Tel que représenté sur la figure 4, les premiers moyens de guidage 17, situés en sortie des moyens de stockage 12, comportent une platine 17a s'étendant à

l'équerre à partir de la table support 11, pour constituer une structure intérieure de guidage.

**[0093]** Cette platine 17a comporte deux rouleaux 17b qui sont agencés parallèlement et à distance l'un de l'autre, et à distance de la table support 11, pour constituer une structure supérieure de guidage. Ces rouleaux 17b s'étendent vers l'avant de la platine 17a et perpendiculairement à cette platine 17a.

**[0094]** Ces premiers moyens de guidage 17 comportent encore une structure inférieure de guidage constituée par la table support 11 (sous les rouleaux 17b et à distance de ceux-ci).

**[0095]** Ces structures de guidage 17a, 17b et 11 constitutives des premiers moyens de guidage 17 sont représentées de manière fonctionnelle sur la figure 5, sur laquelle on remarque :

- (i) une structure inférieure de guidage 26, correspondant à la table support 11, munie d'une surface de contact 26a destinée à coopérer avec le bord inférieur 7d du profilé de finition inférieur 7,
- (ii) une structure intérieure de guidage 27, constituée par la platine 17a, munie d'une surface de contact 27a destinée à coopérer avec la face intérieure 6a, 7a des profilés de finition 6, 7 juxtaposés, et
- (iii) une structure supérieure de guidage 28, formée par les deux rouleaux 17b, munie d'une surface de contact 28a destinée à coopérer avec le bord supérieur 6c du profilé de finition supérieur 6.

**[0096]** La surface de contact 27a de la structures intérieure de guidage 27 s'étend à l'équerre, ou au moins approximativement à l'équerre, par rapport à la surface de contact 26a de la structure inférieure de guidage 26, et par rapport à la surface de contact 28a de la structure supérieure de guidage 28.

**[0097]** Cette surface de contact intérieure 27a coopère avec toute la hauteur des faces intérieures 6a, 7a des profilés de finition 6, 7 juxtaposés.

**[0098]** Les surfaces de contact 26a et 27a de la structures inférieure de guidage 26 et de la structure intérieure de guidage 27 assurent chacune un contact de type surfacique ou continu.

**[0099]** Ces surfaces de contact inférieure 26a et intérieure 27a constituent ainsi avantageusement un plan de guidage.

**[0100]** La surface de contact 28a de la structure supérieure de guidage 28 est agencée pour exercer, sur le profilé de finition supérieur 6, une force dirigée vers la surface de contact 26a de la structure inférieure de guidage 26.

**[0101]** De cette manière, le bord inférieur 6d du profilé de finition supérieur 6 est maintenu sur le bord supérieur 7c du profilé de finition inférieur 7, et d'autre part, le bord inférieur 7d du profilé de finition inférieur 7 est maintenu en appui sur la surface de contact 26a de la structure inférieure de guidage 26.

**[0102]** Les seconds moyens de guidage 18 se situent

entre les premiers moyens de guidage 17 et les moyens d'avancement 13. Ils comprennent, s'élevant à partir de la table support 11 et agencés en regard l'un de l'autre, (i) une platine de guidage et (ii) un rouleau ou patin.

**[0103]** Les structures de guidage constitutives de ces seconds moyens de guidage 18, sont représentées de manière fonctionnelle sur la figure 6.

**[0104]** Tel qu'illustré sur cette figure 6, ces seconds moyens de guidage 18 comportent les structures de guidage 25 suivantes : - la structure inférieure de guidage 26 munie de la surface de contact 26a, et - la structure intérieure de guidage 27 munie de la surface de contact 27a.

**[0105]** Ces seconds moyens de guidage 18 comportent encore une structure extérieure de guidage 29 qui est munie d'une surface de contact 29a destinée à coopérer avec la face extérieure 6b, 7b des profilés de finition 6, 7 juxtaposés, et avantageusement avec le bord supérieur 6c du profilé de finition supérieur 6.

**[0106]** La surface de contact 27a de la structure intérieure de guidage 27 et la surface de contact 29a de la structure extérieure de guidage 29 s'étendent, d'une part, en regard l'une de l'autre et, d'autre part, à l'équerre ou au moins approximativement à l'équerre par rapport à la surface de contact 26a de la structure inférieure de guidage 26.

**[0107]** Ces surfaces de contact intérieure 27a et extérieure 29a sont destinées à coopérer avantageusement avec toute la hauteur des faces intérieures 6a, 7a et des faces extérieures 6b, 7b des profilés de finition 6, 7 juxtaposés.

**[0108]** Là encore, les surfaces de contact 26a et 27a des structures de guidage inférieure 26 et intérieure 27 assurent un contact de type surfacique ou continu.

**[0109]** La structure extérieure de guidage 29 comporte quant à elle une surface de contact 29a assurant avantageusement un contact de type linéique ou linéaire.

**[0110]** Cette dernière surface de contact 29a est avantageusement constituée par un rouleau ou un patin.

**[0111]** Une telle surface vise à limiter le risque de détérioration de la face extérieure 6b et 7b des profilés de finition 6 et 7 lors de leur guidage, en évitant en particulier les phénomènes de frottements et de griffures.

**[0112]** La surface de contact 29a de la structure extérieure de guidage 29 est ici agencée pour exercer, sur le profilé de finition supérieur 6, la force dirigée vers la surface de contact 26a de la structure inférieure de guidage 26.

**[0113]** Pour cela, la surface de contact 29a de la structure extérieure de guidage 29 définit avantageusement un angle de l'ordre de 1° à 5° avec la surface de contact 27a de la structure intérieure de guidage 27 ; les surfaces de contact 29a et 27a s'écartent progressivement du haut vers le bas (c'est-à-dire en direction de la surface de contact 26a de la structure inférieure de guidage 26).

**[0114]** Par exemple, la structure extérieure de guidage 29 consiste en un rouleau qui est monté libre en rotation autour de l'axe incliné selon un angle de 1° à 5° par rap-

port à la surface de contact 27a de la structure intérieure de guidage 27 ; cette surface de contact 27a de la structure intérieure de guidage 27 s'étend avantageusement perpendiculairement par rapport à la surface de contact 26a de la structure inférieure 26. La surface périphérique cylindrique de ce rouleau constitue la surface de contact 29a inclinée.

[0115] Les moyens d'avancement assisté 13 comprennent deux rouleaux rotatifs, l'un extérieur 13a et l'un intérieur 13b, orientés parallèlement l'un par rapport à l'autre et perpendiculairement par rapport au plan de la table support 11 (figure 4).

[0116] Ces rouleaux 13a, 13b pincent simultanément les deux profilés de finition 6, 7 sur toute leur hauteur, respectivement du côté de leur face extérieure 6b, 7b et du côté de leur face intérieure 6a, 7a.

[0117] L'un au moins de ces deux rouleaux 13a, 13b est entraîné en rotation par des moyens moteurs adaptés, pour provoquer l'avancement assisté recherché des deux profilés 6 et 7.

[0118] Ces rouleaux d'entraînement 13a et 13b constituent respectivement la structure extérieure de guidage 29 et la structure intérieure de guidage 27 telles que décrites en relation avec la figure 6.

[0119] Et la surface cylindrique de ces rouleaux 13a et 13b définit la surface de contact décrite ci-dessus en relation avec la figure 6, et désignée respectivement par les repères 29a et 27a.

[0120] Les rouleaux 13a et 13b assurent chacun un contact de type linéique ou linéaire, respectivement sur les faces extérieure 6b, 7b et intérieure 6a, 7a des profilés de finition 6 et 7.

[0121] Les moyens de coupe 16 comportent un ciseau 16a, pour la coupe simultanée des profilés de finition 6 et 7, associé à des structures de guidage similaires aux premiers moyens de guidage 17, à savoir :

- une platine intérieure 16b constituant la structure intérieure de guidage désignée par le repère 27 sur la figure 5, et
- la table support 11 formant la structure inférieure de guidage 26 de la figure 5.

[0122] Les moyens d'encollage 14 comprennent un rouleau encollé 14a, destiné à pivoter autour d'un axe orienté perpendiculairement à la table support 11.

[0123] Ce rouleau encollé 14a constitue une structure intérieure de guidage telle que désignée par le repère 27 sur la figure 5, dont la surface périphérique constitue une surface de contact 27a assurant ici un contact de type linéique ou linéaire.

[0124] La table support 11 constitue encore la structure inférieure de guidage 26.

[0125] Le rouleau encollé 14a est destiné à déposer la colle simultanément sur la surface intérieure 6a et 7a des profilés de finition 6 et 7.

[0126] Les moyens de placage 15 comportent quant à eux un rouleau presseur 15a définissant une structure

extérieure de guidage telle que désignée par le repère 29 sur la figure 6.

[0127] La surface de contact périphérique cylindrique de ce rouleau presseur 15a assure un contact de type linéique ou linéaire, tel que décrit ci-dessus en relation avec la figure 6 par le repère 29a, simultanément sur les deux profilés de finition 6, 7.

[0128] La table support 11 constitue ici encore la structure inférieure de guidage 26.

[0129] Par ailleurs et tel que représenté sur la figure 7, les moyens de stockage 12 consistent en deux tambours superposés, l'un inférieur 12a et l'autre supérieur 12b, sur lesquels sont enroulés respectivement le profilé de finition inférieur 6 et le profilé de finition supérieur 7.

[0130] Les tambours 12a et 12b sont montés en rotation, coaxialement et en rotation libre l'un par rapport à l'autre, selon un même axe de rotation 12c.

[0131] L'axe de rotation 12c des tambours 12a et 12b est orienté perpendiculairement, ou au moins approximativement perpendiculairement, par rapport à la surface de contact 26a de la structure inférieure de guidage 26.

[0132] Cet agencement des moyens de stockage 12 facilite l'alimentation des moyens en aval, et limite les déformations appliquées aux profilés de finition 6 et 7.

[0133] En pratique, les profilés de finition 6 et 7 sont rapportés au niveau des moyens de stockage 12, dans chacun des tambours 12a et 12b.

[0134] Ces profilés de finition 6, 7 sont déroulés pour passer successivement au travers des différents moyens 17, 18, 13, 16, 14 et 15 de l'installation 1, jusqu'aux moyens de placage 15.

[0135] Tout au long de ce parcours, les profilés de finition 6 et 7 sont guidés de sorte à cheminer, d'une part, de manière juxtaposée l'un par rapport à l'autre et avec leurs bords en regard 6d et 7c attenants, et d'autre part, avec le bord inférieur 7d du profilé de finition inférieur 7 en appui sur la table support 11.

[0136] La pose des profilés de finition 6 et 7 sur la rive 1' du plateau 1 consiste ensuite à fournir un plateau 1 comprenant le panneau central 2 recouvert par le parement 3 et le contreparement 4, et dont la rive 1' est convenablement découpée et prête à être recouverte par un chant 5.

[0137] Ce plateau 1 est alors convenablement posé sur la table support 11, de sorte que l'extrémité de l'une de ces rives 1' soit mise en appui sur la face intérieure 6a, 7a des profilés de finition 6, 7, au niveau des moyens de placage 15.

[0138] Une fois en appui, les profilés de finition 6 et 7 sont entraînés simultanément au sein de l'installation 1, sous l'action des moyens d'avancement 13.

[0139] Les profilés 6 et 7 cheminent au travers des moyens d'encollage 14, au niveau desquels leurs faces intérieures 6a et 7a reçoivent simultanément la colle de fixation.

[0140] Ces profilés 6, 7 encollés sont plaqués simultanément le long de la rive 1' du plateau 1 par le biais

des moyens de placage 15, cela d'une manière juxtaposée l'un par rapport à l'autre, et avec leurs bords en regard attenants, de sorte à obtenir la fixation des profilés de finition 6 et 7 sur la rive 1' de plateau 1.

**[0141]** Le plateau 1 est manoeuvré par un opérateur, ou de manière automatisée, de sorte que les profilés de finition 6 et 7 se déposent progressivement sur la longueur de la rive 1' du plateau 1.

**[0142]** Cette étape de placage des profilés 6 et 7 est avantageusement mise en oeuvre de sorte que le profilé de finition supérieur 6 et le profilé de finition inférieur 7 forment une bande longitudinale saillante supérieure et une bande longitudinale saillante inférieure, respectivement, par rapport au parement 3 et au contreparement 4.

**[0143]** Lorsque la rive 1' du plateau 1 est convenablement recouverte par les profilés de finition 6 et 7, les moyens de coupe 16 sectionnent lesdits profilés de finition 6 et 7, de manière à séparer les tronçons posés sur le plateau 1 par rapport à ceux situés en amont, en instance de pose.

**[0144]** On obtient ainsi une coupe des profilés de finition 6 et 7 par le ciseau 16a, générant une partie amont et une partie aval desdits profilés de finition 6 et 7 au niveau dudit ciseau.

**[0145]** Suite à l'étape de placage, une étape de finition est mise en oeuvre au cours de laquelle une opération d'affleurage permet de supprimer les bandes saillantes précitées des profilés de finition 6, 7 (qui débordent au-dessus et au-dessous du plateau 1).

**[0146]** Cette étape de finition comprend encore avantageusement une opération classique de façonnage, pour créer les rayons ou chanfreins au niveau du bord supérieur 6c du profilé de finition supérieur 6 et du bord inférieur 7d du profilé de finition inférieur 7.

**[0147]** Cette étape de finition peut comprendre encore une opération dite de copiage, consistant à créer un rayon ou chanfrein au niveau des extrémités des profilés de finition 6 et 7 (situées notamment au niveau des angles du plateau).

**[0148]** Un nouveau plateau 1 peut ensuite être recouvert avec les profilés de finition 6 et 7, au moyen de l'installation 10.

**[0149]** Bien entendu, les structures de guidage 25 décrites ci-dessus en relation avec les figures 5 et 6 peuvent être adaptées à toute autre installation de pose de profilés de finition, que cette pose soit manuelle ou automatique.

## Revendications

1. Plateau, en particulier pour mobilier de bureau, comprenant - un panneau central (2), réalisé dans un matériau en bois ou dérivé du bois, délimité par une face supérieure (2a), par une face inférieure (2b) et par une rive (2c), - un parement rapporté (3), recouvrant ladite face supérieure (2a) du panneau central (2) et délimité par une rive (3c), - un contreparement

rapporté (4), recouvrant ladite face inférieure (2b) du panneau central (2) et délimité par une rive (4c), et - un chant rapporté (5), recouvrant lesdites rives (2c, 3c, 4c) sur au moins une partie de leur longueur, lesdites rives (2c, 3c, 4c) formant ensemble la rive (1') du plateau (1), lequel chant rapporté (5) est constitué par au moins deux profilés de finition juxtaposés, l'un supérieur (6) et l'autre inférieur (7) situés respectivement dans le prolongement du parement (3) et du contreparement (4), lesquels profilés de finition (6, 7) s'étendent chacun sur une partie de la hauteur de ladite rive (1') du plateau (1), **caractérisé en ce que** lesdits profilés de finition (6, 7) sont chacun délimités (i) par une face intérieure (6a, 7a), solidarisée avec la rive (1') du plateau (1), (ii) par une face extérieure (6b, 7b), opposée à ladite rive (1') et constituant la surface périphérique du plateau (1), (iii) par un bord supérieur (6c, 7c), orienté du côté de la face supérieure (2a) du panneau central (2), et (iv) par un bord inférieur (6d, 7d), orienté du côté de la face inférieure (2b) du panneau (2), lequel bord supérieur (7c) d'un profilé de finition (7) est attenant au bord inférieur (6d) en regard du profilé de finition (6) directement sus-jacent.

2. Plateau selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le chant rapporté (5) est constitué par deux profilés de finition (6, 7) juxtaposés.

3. Plateau selon l'une quelconque des revendications 1 ou 2, **caractérisé en ce que** les profilés de finition (6, 7), constituant le chant rapporté (5), ont des aspects de surface différents entre eux, et **en ce que** le profilé de finition supérieur (6) et le profilé de finition inférieur (7) ont des aspects de surface identiques, ou au moins approximativement identiques, respectivement, par rapport à l'aspect de surface du parement (3) et du contreparement (4).

4. Mobilier de bureau du type bureau ou table de bureau, comprenant un plateau (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, associé à une structure de piètement.

5. Mobilier de bureau selon la revendication 4, **caractérisé en ce que** son plateau (1) comporte un chant rapporté (5) constitué au moins - par un profilé de finition inférieur (7) dont l'aspect de surface est identique, ou au moins approximativement identique, par rapport à l'aspect de surface du contreparement (4) et de la structure de piètement, et - par un profilé de finition supérieur (6) dont l'aspect de surface est identique, ou au moins approximativement identique, par rapport à l'aspect de surface du parement (3).

6. Procédé pour la fabrication d'un plateau (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, **carac-**

térisé en ce qu'il comprend au moins les étapes suivantes :

- a) une étape de fourniture, d'une part, du plateau (1) comprenant le panneau central (2) recouvert par le parement (3) et le contreparement (4), et dont la rive (1') est convenablement découpée, et d'autre part, d'au moins deux profilés de finition (6, 7) à poser,
- b) une étape d'application d'une colle de fixation sur la rive (1') de plateau (1) et/ou lesdits profilés de finition (6, 7),
- c) une étape de placage des profilés de finition (6, 7) sur la rive (1') de plateau (1), lesquels profilés de finition (6, 7) sont chacun délimités (i) par une face intérieure (6a, 7a), solidarisée avec la rive (1') du plateau (1), (ii) par une face extérieure (6b, 7b), opposée à ladite rive (1') et constituant la surface périphérique du plateau (1), (iii) par un bord supérieur (6c, 7c), orienté du côté de la face supérieure (2a) du panneau central (2), et (iv) par un bord inférieur (6d, 7d), orienté du côté de la face inférieure (2b) du panneau (2), et cela d'une manière juxtaposée l'un par rapport à l'autre et avec leurs bords en regard (6d, 7c) attenants, de sorte à obtenir la fixation de ladite face intérieure (6a, 7a) desdits profilés de finition (6, 7) sur la rive (1') de plateau (1) par le biais de ladite colle.
7. Procédé selon la revendication 6, **caractérisé en ce que** l'étape de collage consiste en une opération de dépose de la colle de fixation simultanément sur les profilés de finition (6, 7), et **en ce que** l'étape de placage desdits profilés de finition (6, 7) consiste en une opération de placage simultané desdits profilés de finition (6, 7).
8. Procédé selon l'une quelconque des revendications 6 ou 7, **caractérisé en ce que**, au moins depuis l'étape de collage jusqu'à l'étape de placage, les profilés de finition (6, 7) sont guidés de sorte à cheminer d'une manière juxtaposée l'un par rapport à l'autre et avec leurs bords en regard (6d, 7c) attenants.
9. Installation pour la pose de profilés de finition (6, 7) sur la rive (1') d'un plateau (1), destinée à l'obtention d'un plateau (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, laquelle installation (10) est **caractérisée en ce qu'elle** comprend :
- des moyens (11) pour le support dudit plateau (1),
  - des moyens (12) pour le stockage d'au moins deux profilés de finition (6, 7), lesquels profilés de finition (6, 7) sont chacun délimités (i) par une face intérieure (6a, 7a), (ii) par une face extérieure (6b, 7b), (iii) par un bord supérieur (6c,

7c), et (iv) par un bord inférieur (6d, 7d),

- des moyens (14) pour l'encollage de la rive (1') dudit plateau (1) et/ou desdits profilés de finition (6, 7),
- des moyens (15) pour le placage desdits profilés de finition (6, 7) sur la rive (1') dudit plateau (1),
- des moyens (13) pour l'avancement assisté desdits profilés de finition (6, 7) au cours de leur pose,
- des moyens (16) pour la coupe à longueur desdits profilés de finition (6, 7), et éventuellement
- des moyens (17, 18) pour le guidage desdits profilés de finition (6, 7) sur le parcours entre lesdits moyens de stockage (12) et lesdits moyens de placage (15),

lesquels moyens d'encollage (14), de placage (15), d'avancement assisté (13), de coupe (16) et/ou de guidage (17, 18) comportent des structures de guidage (25) munies de surfaces de contact (26a, 27a, 28a, 29a) sur lesquelles sont destinées à venir cheminer lesdits profilés de finition (6, 7), lesquelles surfaces de contact (26a, 27a, 28a, 29a) sont agencées pour maintenir lesdits profilés de finition (6, 7) d'une manière juxtaposée l'un par rapport à l'autre et avec leurs bords en regard (6d, 7c) attenants.

10. Installation selon la revendication 9, **caractérisée en ce que** les structures de guidage (25) comportent au moins - une structure inférieure de guidage (26) munie d'une surface de contact (26a) destinée à coopérer avec le bord inférieur (7d) du profilé de finition inférieur (7) et - une structure intérieure de guidage (27) et/ou une structure extérieure de guidage (29) munies d'une surface de contact (27a, 29a) destinée à coopérer avec la face intérieure (6a, 7a) ou la face extérieure (6b, 7b), respectivement, des profilés de finition (6, 7) juxtaposés.
11. Installation selon la revendication 10, **caractérisée en ce que** la surface de contact (27a, 29a) des structures intérieure et/ou extérieure de guidage (27, 29) s'étendent à l'équerre, ou au moins approximativement à l'équerre, par rapport à la surface de contact (26a) de la structure inférieure de guidage (26), lesdites surfaces de contact (27a, 29a) étant destinées à coopérer avec toute la hauteur des profilés de finition juxtaposés (6, 7).
12. Installation selon l'une quelconque des revendications 9 à 11, **caractérisée en ce que** l'une au moins des surfaces de contact (27a, 28a, 29a) est agencée pour exercer, sur le profilé de finition supérieur (7), une force dirigée vers le profilé de finition inférieur (6), de sorte à maintenir le bord inférieur (6d) dudit profilé de finition supérieur (6) en appui sur le bord supérieur (7c) du profilé de finition inférieur (7).

13. Installation selon la revendication 12 prise en combinaison avec l'une quelconque des revendications 10 ou 11, **caractérisée en ce que** les structures de guidage (25) comportent une structure de guidage intérieure (27) et une structure de guidage extérieure (29), et **en ce que** les surfaces de contact (27a, 29a) desdites structures de guidage (27, 29) définissent l'une par rapport à l'autre un angle de l'ordre de 1° à 5°, lesdites surfaces de contact (27a, 29a) s'écartant progressivement du haut vers le bas.
14. Installation selon la revendication 12 prise en combinaison avec l'une quelconque des revendications 10 ou 11, **caractérisée en ce que** les structures de guidage (25) comportent une structure supérieure de guidage (28) munie d'une surface de contact (28a) destinée à coopérer avec le bord supérieur (6c) du profilé de finition supérieur (6).
15. Installation selon l'une quelconque des revendications 9 à 14, **caractérisée en ce que** les moyens de stockage (12) consistent en au moins deux tambours (12a, 12b) sur chacun desquels est enroulé l'un des profilés de finition (6, 7), lesquels tambours (12a, 12b) sont montés coaxialement selon un même axe de rotation (12c) et en pivotement libre l'un par rapport à l'autre, et **en ce que** ledit axe de rotation (12c) desdits tambours (12a, 12b) est orienté perpendiculairement, ou au moins approximativement perpendiculairement, par rapport à la surface de contact (26a) de la structure inférieure de guidage (26).

5

10

15

20

25

30

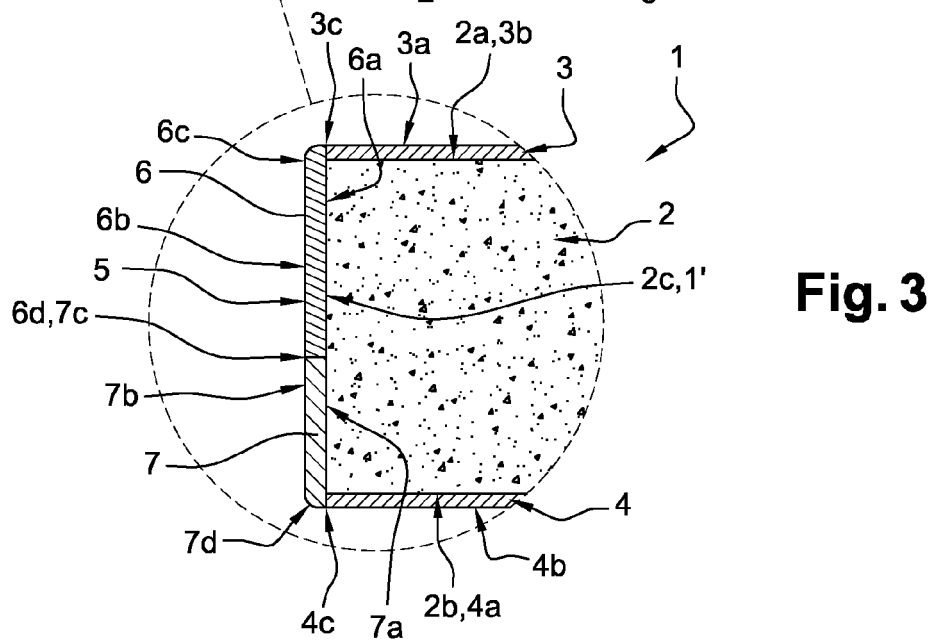
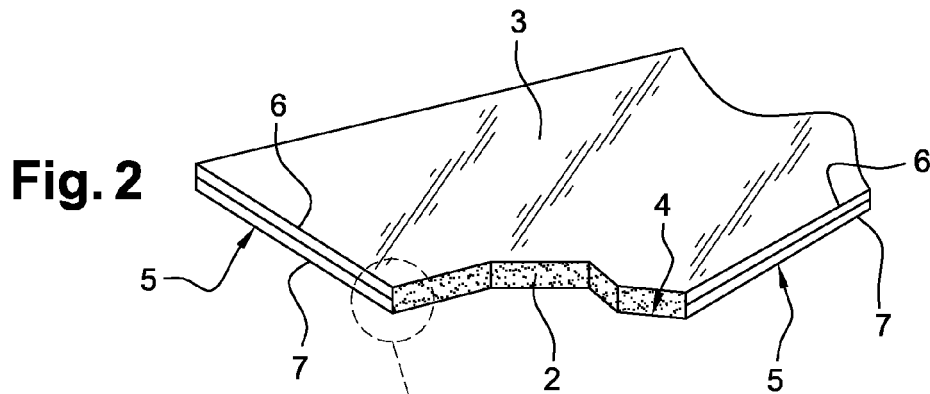
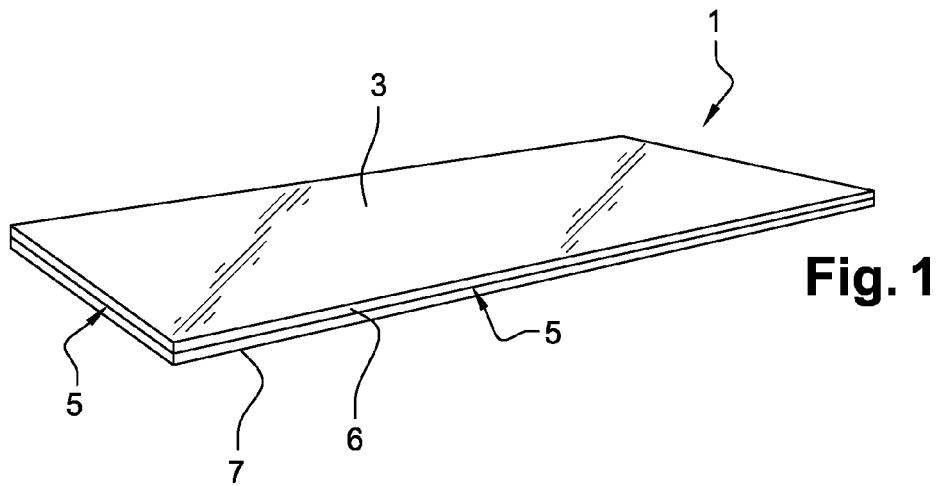
35

40

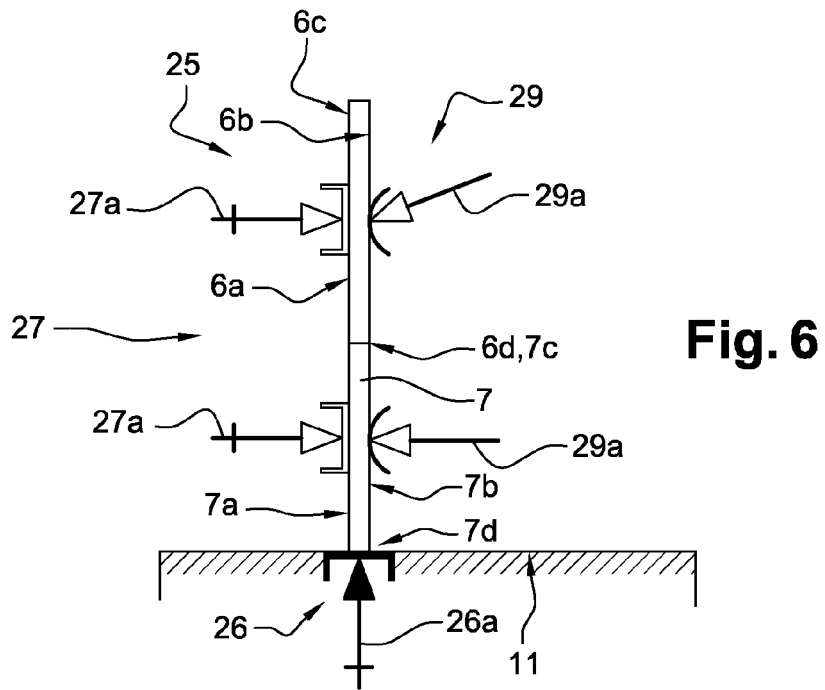
45

50

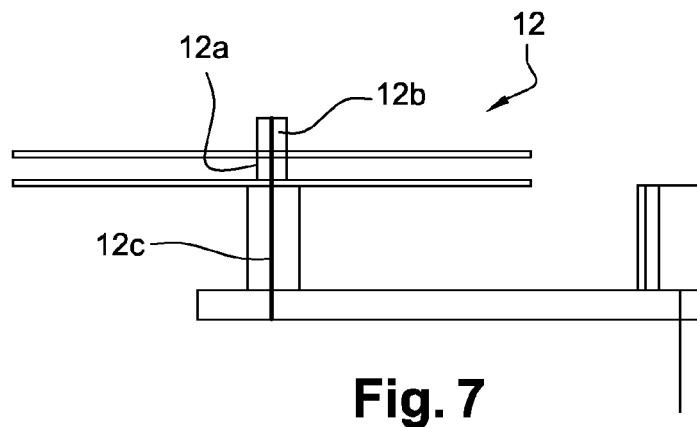
55







**Fig. 6**



**Fig. 7**



RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande  
EP 11 30 5791

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)
X	FR 2 704 173 A1 (OUEST PLACAGES SA) 28 octobre 1994 (1994-10-28) * page 1, ligne 1 - ligne 28 * * page 2, ligne 15 - ligne 20 * * page 3, ligne 6 - page 4, ligne 20; figures 1,2b,2d *	1,2,6-8 3,5	INV. A47B13/08 A47B96/20 B27D5/00
X	GB 2 299 501 A (ORAMA FABRICATIONS LTD) 9 octobre 1996 (1996-10-09) * page 1, ligne 5 - ligne 29 * * page 2, ligne 18 - ligne 22 * * page 3, ligne 5 - ligne 22 * * page 4, ligne 1 - ligne 18 * * page 5, ligne 6 - ligne 10 * * page 6, ligne 25 - ligne 27; figures 1-3 *	1-8	
X	EP 0 150 335 A2 (WREDE DUROPAL WERK) 7 août 1985 (1985-08-07) * page 1, alinéa 1-3 * * page 2, alinéa 2 * * page 6, alinéa 1 * * page 12, alinéa 2 - page 14, alinéa 2; figures 2,4 *	1-3	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC) A47B B27D
X	EP 2 052 822 A1 (SCM GROUP SPA) 29 avril 2009 (2009-04-29) * alinéa [0074] - alinéa [0079]; figures 7-9 * * alinéa [0001] - alinéa [0003] * * alinéa [0057] - alinéa [0062] *	9-12,14,15	
A	US 2003/000430 A1 (SEPE ET AL) 2 janvier 2003 (2003-01-02) * alinéa [0001] - alinéa [0002] * * alinéa [0015] - alinéa [0016] * * alinéa [0021]; figures 1-4 *	1,2	
		-/--	
1 Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche La Haye		Date d'achèvement de la recherche 11 août 2011	Examineur Jacquemin, Martin
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	

EPO FORM 1503 03.82 (P04C02)



RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande  
EP 11 30 5791

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)
A	EP 1 233 853 A1 (BRANDT KANTENTECHNIK GMBH) 28 août 2002 (2002-08-28) * alinéas [0001], [0011] - [0013], [0048], [0052], [0055]; revendication 1; figures 1,2 * -----	9-11	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche <b>La Haye</b>		Date d'achèvement de la recherche <b>11 août 2011</b>	Examineur <b>Jacquemin, Martin</b>
<b>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</b> 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	

1  
EPO FORM 1503 03.82 (P04C02)

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE  
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 11 30 5791

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.  
Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du  
Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

11-08-2011

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
FR 2704173	A1	28-10-1994	AUCUN	
-----				
GB 2299501	A	09-10-1996	AUCUN	
-----				
EP 0150335	A2	07-08-1985	DE 3402923 A1	08-08-1985
			JP 60180830 A	14-09-1985
			US 4663912 A	12-05-1987
-----				
EP 2052822	A1	29-04-2009	AUCUN	
-----				
US 2003000430	A1	02-01-2003	AUCUN	
-----				
EP 1233853	A1	28-08-2002	AU 2000201 A	30-05-2001
			DE 19955575 A1	23-05-2001
			WO 0136168 A1	25-05-2001
			ES 2259620 T3	16-10-2006
-----				

EPO FORM P0460

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82

**RÉFÉRENCES CITÉES DANS LA DESCRIPTION**

*Cette liste de références citées par le demandeur vise uniquement à aider le lecteur et ne fait pas partie du document de brevet européen. Même si le plus grand soin a été accordé à sa conception, des erreurs ou des omissions ne peuvent être exclues et l'OEB décline toute responsabilité à cet égard.*

**Documents brevets cités dans la description**

- FR 2704173 [0012]
- GB 2299501 A [0012]
- EP 0150335 A [0015]