

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 04.10.91.

③0 Priorité :

④3 Date de la mise à disposition du public de la demande : 09.04.93 Bulletin 93/14.

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

⑥0 Références à d'autres documents nationaux apparentés :

⑦1 Demandeur(s) : MC FRANCE Société Anonyme — FR.

⑦2 Inventeur(s) : Barrault Francis, Rineau Claude et Girard Jean-Michel.

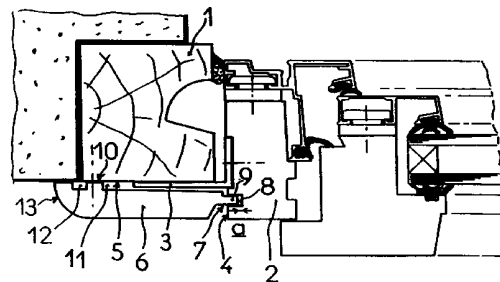
⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire : Cabinet Harlé et Phelip.

⑤4 Procédé de pose d'une moulure sur un dormant d'ouverture débordant du plan de son cadre de pose, dormant d'ouverture et moulure pour sa mise en œuvre.

⑤7 Le procédé de pose d'une moulure sur un dormant d'ouverture qui déborde du plan de son cadre de pose consiste, dans un premier temps, à emmancher la moulure (6) dans une rainure longitudinale (8) réalisée sur le pourtour extérieur (4) du dormant (2), et ensuite à fixer la moulure, à plat, contre le cadre de pose (1) dudit dormant (2).

La moulure (6) peut avantageusement comporter un profil en forme de languette à élégie (9) prévue dans le prolongement de sa bordure interne (7); sa face cachée (10) peut également être munie d'une feuilure longitudinale (11) s'étendant à partir de sa bordure interne (7), laquelle feuilure (11) permet l'absorption des éléments (3) en saillie de fixation dudit dormant (2) sur son cadre de pose (1).



La présente invention concerne un procédé de pose d'une moulure sur un dormant d'ouverture qui déborde de son cadre de pose ; elle concerne également le dormant et la moulure adaptés pour la mise en oeuvre du procédé.

5 Il est tout à fait courant d'utiliser un système de moulure pour masquer le joint entre le dormant d'une ouverture et son cadre de pose, côté intérieur. Dans certains cas, pour des raisons esthétiques ou des contraintes de pose, l'ouverture doit être déportée vers
10 l'intérieur, au-delà du plan du cadre de pose. C'est notamment le cas en matière de rénovation de fenêtres ou de baies vitrées, lorsque l'ancien dormant, débarrassé de ses vantaux, paumelles et gâche, sert de précadre pour la nouvelle ouverture.

15 Ce débordement implique une différence de niveau entre la face avant du dormant et la face avant du précadre de pose ; une partie du pourtour extérieur du dormant est visible et s'étend perpendiculairement auxdites faces avant du dormant et de son précadre.

20 Pour masquer le joint apparent entre ces deux éléments, on utilise un système de moulure d'encadrement positionné à plat contre le cadre de pose et en butée sur le pourtour extérieur du dormant. Les tolérances admises dans le domaine de la menuiserie
25 sont de l'ordre de plus ou moins 1,5 mm. Etant donné ces tolérances et les erreurs de cotes possibles, il est indispensable de faire les découpes de moulures sur le chantier, en fonction des caractéristiques dimensionnelles du dormant d'ouverture à équiper.

30 Ces opérations de découpe sont assez longues et délicates à réaliser. Lorsqu'elles sont faites par un professionnel, cela augmente le coût de pose ; lorsqu'il s'agit d'un particulier, les erreurs de découpe sont fréquentes et la qualité de finition s'en ressent.

35 L'invention a pour but de remédier à ces inconvénients en proposant un procédé très simple à mettre en oeuvre et permettant une prédécoupe des moulures, par exemple en usine. Un tel procédé est applicable dans tous les cas où le dormant d'ouverture déborde du plan de son cadre

de pose ; il est notamment mais non exclusivement applicable lors d'une opération de rénovation de menuiserie dans laquelle on conserve l'ancien dormant pour servir de précadre à la nouvelle ouverture.

5 Le procédé selon l'invention consiste à emmancher la moulure dans une rainure longitudinale réalisée sur le pourtour extérieur du dormant, avant la fixation de la moulure à plat, contre le cadre de pose dudit dormant.

10 Selon un mode de réalisation particulièrement avantageux, le procédé consiste à emmancher un profil en forme de languette à élégie, prévue dans le prolongement de la bordure interne de la moulure, dans la rainure du dormant.

15 Toujours selon l'invention, le procédé consiste à découper ou prédécouper le système de moulure d'encadrement du dormant de telle sorte que la position nominale des moulures n'arrive pas en fond de feuillure. Un tel découpage permet de conserver un jeu susceptible d'absorber une différence de cote ; l'ensemble de moulure peut ainsi être adapté sur n'importe quel dormant dont les 20 caractéristiques dimensionnelles restent dans les tolérances admises.

25 L'invention concerne également le dormant d'ouverture adapté pour la mise en oeuvre du procédé. Ce dormant comporte une rainure longitudinale qui s'étend sur au moins la zone de pose d'une moulure, et de préférence sur tout son pourtour extérieur. Cette rainure est apte à recevoir la bordure interne de la moulure d'encadrement.

30 L'invention concerne encore la moulure adaptée pour la mise en oeuvre du procédé décrit ci-avant.

Selon l'invention, cette moulure comporte un profil en forme de languette à élégie qui s'étend dans le prolongement de sa bordure interne.

35 Selon une autre caractéristique, la moulure comporte également une nervure longitudinale, sur sa face cachée, qui s'étend à partir de sa bordure interne ; cette nervure permet l'absorption des éléments de fixation du dormant sur son cadre de pose, lesquels peuvent dans certains cas faire saillie sur la face avant de ce cadre.

Selon une autre disposition, la face cachée de la moulure comporte également une rainure longitudinale destinée à permettre le positionnement d'un tasseau complémentaire de rattrapage d'épaisseur, par exemple dans le cas de tapées persiennes.

5 Mais l'invention sera encore illustrée, sans être aucunement limitée par la description suivante d'un mode de réalisation particulier, donné à titre d'exemple et représenté sur les dessins annexés dans lesquels :

10 - la figure 1 est une vue tronquée, en perspective, d'un dormant d'ouverture selon l'invention, fixé au moyen de pattes-équerres sur son précadre de pose ;

- la figure 2 est une vue également en perspective d'une moulure selon l'invention, apte à venir se positionner

15 sur l'ensemble de la figure 1, conformément au procédé selon l'invention ;

- la figure 3 est une vue en perspective de l'angle d'ouverture obtenu après montage du système de moulure conforme à la figure 2 sur le dormant de la figure 1 ;

20 - la figure 4 est une vue en coupe transversale d'un assemblage moulure-dormant conforme à l'invention ;

- la figure 5 est une vue en coupe transversale d'un assemblage moulure-dormant conforme à l'invention, en association avec une tapée persienne.

25 Les figures 1 et 4, notamment, montrent une opération de rénovation d'ouverture dans laquelle on a conservé l'ancien dormant 1 d'ouverture, débarrassé de ses vantaux, paumelles et gâche. Ce dormant 1 sert de précadre de pose au nouveau dormant 2 fixé au moyen d'un ensemble de pattes-

30 équerres 3 de positionnement. Les pattes-équerres 3 sont fixées, d'une part sur le pourtour extérieur 4 du dormant 2, et, d'autre part, sur le parement 5 du précadre 1. Leur disposition sur la largeur du pourtour du cadre 2 entraîne un positionnement de ce dernier à débordement

35 par rapport au plan de la face avant du précadre 1. Ce débordement vers l'intérieur peut par exemple être de l'ordre de 1 à 3 cm.

Pour masquer le joint périphérique intérieur existant entre le précadre 1 et le dormant 2, on utilise des

moultures d'encadrement 6, figure 2, dont les extrémités sont de façon classique découpées à 45° pour la réalisation des angles.

5 Le procédé de pose de la moulure 6 sur le dormant 2 consiste à emmancher la bordure interne 7 de la moulure dans une rainure longitudinale 8 réalisée sur le pourtour extérieur 4 dudit dormant. Une fois cette opération réalisée, la moulure 6 est fixée à plat contre le précadre 1, au moyen par exemple de pointes fines sans tête.

10 De préférence, la bordure interne des moultures 6 comporte un profil longitudinal en forme de languette à élégie 9. La rainure périphérique 8 a un profil, des dimensions et un positionnement adaptés aux caractéristiques de la languette 9, de façon à ce que
15 cette dernière puisse s'y engager légèrement à force en réalisant une finition d'ensemble correcte.

Etant donné les caractéristiques de ce procédé de pose, la découpe en longueur des éléments de moulure 6 n'a pas à être réalisée de façon trop fine. En effet,
20 les petites variations de cotes peuvent très facilement être absorbées par la largeur de la languette 9 et son engagement plus ou moins important dans la rainure 8. Cette caractéristique permet également de prédécouper le jeu de moulure, par exemple en usine, en fonction des
25 cotes moyennes des ouvertures et de telle sorte que la position nominale des moultures n'arrive pas en fond de feuillure. Ce positionnement nominal est représenté sur la figure 4. La largeur de la languette 9 et la profondeur de la rainure 8 sont de l'ordre de 6 mm ; le léger jeu
30 a, de l'ordre de 2 mm, conservé en fond de rainure dans le calcul des cotes moyennes, permet d'absorber les différences de cotes de plus ou moins 1,5 mm, admises dans les tolérances de fabrication.

35 En liaison avec le mode de réalisation particulier, représenté sur les figures, qui a trait à une rénovation d'ouverture, les moultures 6 ont de préférence une largeur susceptible de recouvrir complètement le précadre 1. En outre, leur face cachée 10, plaquée contre le précadre 1, comporte une feuillure longitudinale 11 destinée à

absorber l'épaisseur saillante des éléments de fixation précadre 1-dormant 2, en forme de pattes-équerres 3 par exemple. Cette face cachée 10 peut également comporter une rainure longitudinale 12, disposée entre la bordure externe 13 et la feuillure longitudinale 11. Cette rainure 12 peut par exemple permettre le positionnement d'un tasseau complémentaire 14, figure 5, destiné au rattrapage d'épaisseur, par exemple dans le cas de tapées persiennes. Ce tasseau 14 peut avantageusement être prédécoupé en usine.

10 Ce procédé de pose particulier de moulures est très simple à mettre en oeuvre et n'est pas très exigeant quant aux caractéristiques dimensionnelles des découpes d'angles.

15 De par la conception du cadre de moulures, associé au jeu "a", il est possible de proposer au monteur un ensemble prédécoupé en usine qui ne nécessite pas la réalisation de coupes d'onglets sur le chantier.

20 Les signes de référence insérés après les caractéristiques techniques mentionnées dans les revendications ont pour seul but de faciliter la compréhension de ces dernières et n'en limitent aucunement la portée.

6
- REVENDICATIONS -

1.- Procédé de pose d'une moulure sur un dormant d'ouverture débordant du plan de son cadre de pose, caractérisé en ce qu'il consiste :

- 5 - à emmancher la moulure (6) dans une rainure longitudinale (8) réalisée sur le pourtour extérieur (4) du dormant (2),
- à fixer la moulure (6) à plat contre le cadre de pose dudit dormant (2).

10 2.- Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il consiste à emmancher un profil en forme de languette à élégie (9) prévue dans le prolongement de la bordure interne (7) de la moulure (6), dans la rainure (8) du dormant (2).

15 3.- Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce qu'il consiste à découper le système de moulures d'encadrement du dormant (2) de façon à ce que la position nominale des moulures (6) n'arrive pas en fond de rainure (8), pour conserver un jeu a
20 permettant l'absorption d'une différence de cotes.

4.- Dormant d'ouverture pour la mise en oeuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce qu'il comporte une rainure longitudinale (8) sur son pourtour extérieur (4), laquelle
25 rainure (8) s'étend sur au moins la zone de pose des moulures (6) d'encadrement.

5.- Dormant d'ouverture selon la revendication 4, caractérisé en ce qu'il comporte une rainure périphérique (8), sur tout son pourtour extérieur (4), apte à recevoir
30 la bordure interne (7) des moulures d'encadrement (6).

6.- Ouverture de menuiserie munie d'un dormant selon l'une quelconque des revendications 4 ou 5.

7.- Moulure pour la mise en oeuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisée
35 en ce qu'elle comporte un profil en forme de languette à élégie (9) s'étendant dans le prolongement de sa bordure interne (7).

8.- Moulure selon la revendication 7, caractérisée en ce qu'elle comporte une feuillure longitudinale (11)

7

s'étendant à partir de sa bordure interne (7), sur sa face cachée (10), laquelle feuillure (11) permet l'absorption des éléments en saillie de fixation du dormant (2) sur son cadre de pose.

5 9.- Moulure selon l'une quelconque des revendications 7 ou 8, caractérisée en ce qu'elle comporte, sur sa face cachée (10), une rainure longitudinale (12), apte à permettre le positionnement d'un tasseau complémentaire (14) de rattrapage d'épaisseur.

PL.1/2

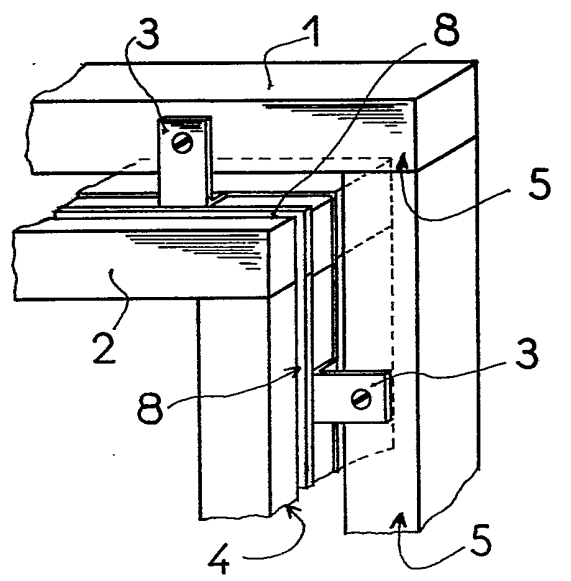


fig. 1

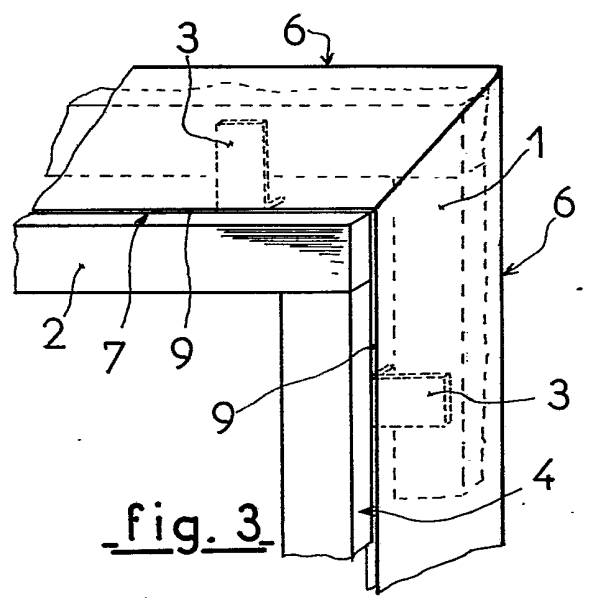


fig. 3

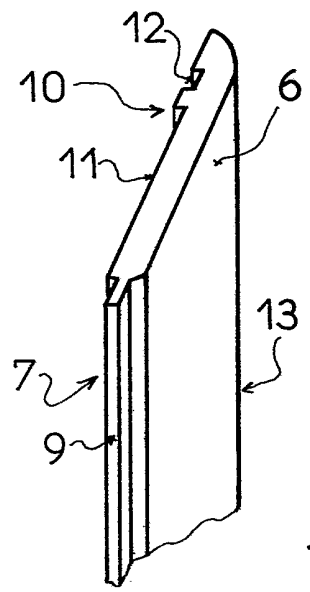
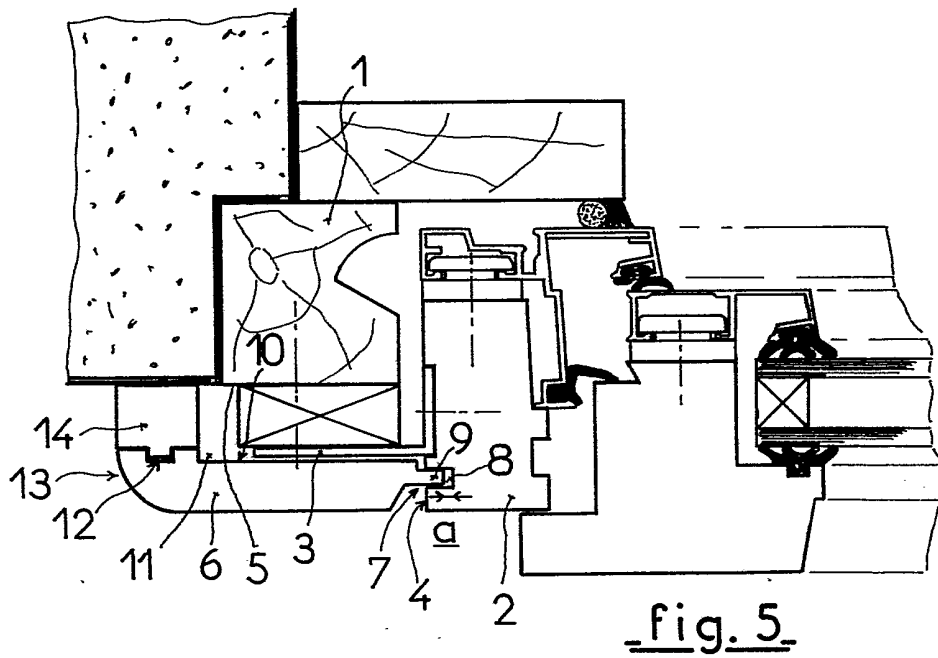
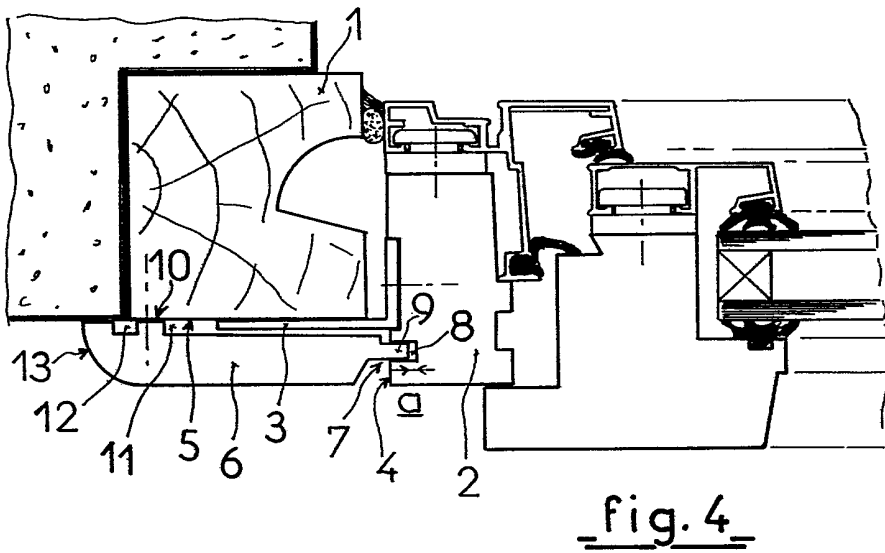


fig. 2

PL. 2/2



INSTITUT NATIONAL
de la
PROPRIETE INDUSTRIELLE

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

FR 9112379
FA 463086

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-1 140 351 (TIMBER RESEARCH AND DEVELOPMENT ASSOCIATION) * page 1, ligne 29 - ligne 53 *	1, 2, 4-7
Y	* page 1, ligne 84 - page 2, ligne 6 * * page 2, ligne 53 - ligne 82 * * page 2, ligne 123 - page 3, ligne 16; figures 1C, 3, 3A, 4 *	3, 8, 9
Y	CH-A-455 226 (J. WERNLE HOLZBAU AG.)	3
A	* le document en entier *	1, 2, 4-8
Y	DE-U-8 713 083 (M. APPOLD & SOHN KG.) * page 4, ligne 13 - ligne 29 * * page 8, ligne 1 - ligne 6; figure 1 *	9
Y	DE-U-9 004 434 (HOLZ-DIEDRICH GMBH.) * page 3, ligne 23 - page 4, ligne 24; figures *	8
A	FR-A-2 042 240 (SOCIETE INDUSTRIELLE DES BOIS MOULES)	
		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
		E06B
Date d'achèvement de la recherche		Examineur
16 JUIN 1992		BLOMMAERT S.
<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>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</p> <p>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</p>		

EPO FORM 1503 03.82 (P0413)