

(12) DEMANDE DE BREVET D'INVENTION BELGE

(41) Date de publication : 03/05/2019

(21) Numéro de demande : BE2017/5722

(22) Date de dépôt : 09/10/2017

(62) Divisée de la demande de base :

(62) Date de dépôt demande de base :

(51) Classification internationale : B29C 70/46, B29C 70/38, F01D 25/24, B29C 70/54, B29C 70/88, B29L 31/30, B29K 705/00

(30) Données de priorité :

(71) Demandeur(s) :

SAFRAN AERO BOOSTERS S.A.
4041, HERSTAL (MILMORT)
Belgique

(72) Inventeur(s) :

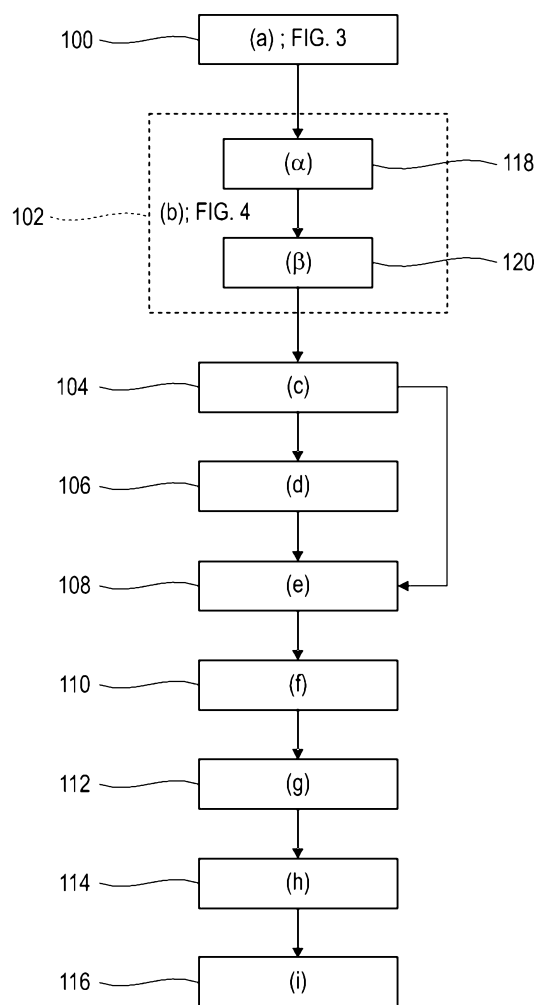
DERCLAYE Alain
4218 COUTHUIN
Belgique

BEROT Philippe
4280 ABOLENS
Belgique

**(54) PROCÉDÉ DE FABRICATION DE CARTER COMPOSITE DE COMPRESSEUR POUR
TURBOMACHINE**

(57) L'invention concerne un procédé de fabrication d'un carter composite arqué de turbomachine, notamment de compresseur basse-pression de turboréacteur d'aéronef. Le procédé comprend l'enchaînement des étapes suivantes : (a) drapage (100) d'une préforme par dépôt automatique de fibres de carbone sur un gabarit concave, dit gabarit femelle ; (b) mise en place (102) d'un pli de fibres de verre sur un gabarit convexe, dit gabarit mâle ; (c) transfert (104) de la préforme sur le gabarit convexe en recouvrant le pli de fibres de verre sur le gabarit convexe. L'étape (b) mise en place (102) comprend une phase (α) mise en place (118) d'un feuillard métallique et/ou d'un profilé époxy sur le gabarit convexe puis une phase (β) recouvrement (120) du feuillard métallique par le pli de fibres de verre.

FIG. 5



Description

PROCÉDÉ DE FABRICATION DE CARTER COMPOSITE DE COMPRESSEUR POUR TURBOMACHINE

Domaine technique

- 5 L'invention aborde la fabrication d'un carter composite par mise en œuvre automatique des fibres, le carter étant un carter de turbomachine, ou plus précisément un carter de compresseur de turbomachine tel un turbo réacteur.

Technique antérieure

- La réalisation d'un carter composite d'une turbomachine nécessite un placement précis des fibres afin d'aboutir à une distribution prédéterminée du renfort. En effet, l'orientation des fibres permet au carter de résister à des contraintes selon des directions et des modes donnés. La précision de placement des fibres peut être optimisée en employant un robot piloté. Sa tête d'application agence scrupuleusement les fibres selon un modèle calculé par logiciel.

- 15 Le document US 2014/0086734 A1 divulgue une méthode pour réaliser un carter composite de turbomachine. La méthode consiste à réaliser une feuille à 360° selon la technique AFP, à mettre en place plusieurs segments contre la feuille à 360°, puis à solidifier ensemble la feuille à 360° et les segments.
- 20 Toutefois, les contraintes géométriques de cette méthode restent élevées. Le nombre de constituants doit être limité pour que le drapage reste simple. Par ailleurs, la précision de positionnement des fibres reste limitée.

Résumé de l'invention

Problème technique

- 25 L'invention a pour objectif de résoudre au moins un des problèmes posés par l'art antérieur. Plus précisément, l'invention vise à améliorer la précision de positionnement des fibres d'un carter composite. L'invention a également pour objectif de proposer une solution simple, légère, économique, fiable, facile à produire, et d'inspection aisée.

- 30 Solution technique

L'invention a pour objet un procédé de fabrication d'un carter composite arqué de turbomachine, notamment de turboréacteur d'aéronef, le procédé comprenant les étapes suivantes : (a) drapage d'une préforme par dépôt automatique de fibres de carbone sur un gabarit concave; (b) mise en place
5 d'un pli de fibres de verre sur un gabarit convexe ; (c) transfert de la préforme sur le gabarit convexe en recouvrant le pli de fibres de verre sur le gabarit convexe.

Selon des modes avantageux de l'invention, le procédé peut comprendre une ou plusieurs des caractéristiques suivantes, prises isolément ou selon toutes
10 les combinaisons techniques possibles :

- L'étape (b) mise en place comprend une phase (α) mise en place d'un feuillard métallique et/ou d'un profilé époxy sur le gabarit convexe puis une phase (β) recouvrement du feuillard métallique par le pli de fibres de verre.
- Le procédé comprend en outre une étape (e) cuisson d'un empilement
15 formé par le pli de fibres de verre et la préforme de manière à former un carter brut.
- Le gabarit convexe est une partie de moule convexe, l'étape (e) cuisson étant effectuée sur la partie de moule convexe, notamment en combinaison d'un contre-moule concave disposé autour de la préforme.
- 20 - Le procédé comprend en outre une étape (f) usinage du carter, notamment de la pièce composite issue de l'étape (e) cuisson.
- L'étape (f) usinage comprend le perçage d'orifices traversant le carter, lesdits perçages décrivant au moins une rangée arquée, éventuellement jusqu'à six rangées arquées, notamment aptes à recevoir des aubes de
25 redresseur.
- Le procédé comprend en outre une étape (d) marouflage de la préforme sur le pli de fibres de verre, et/ou d'une membrane contre la préforme.
- Le carter est formé par demi-coquilles, le procédé comprend en outre une étape (g) assemblage de deux demi-coquilles, le carter présentant un
30 diamètre intérieur compris entre 0,40 m à 3,00 m.
- Le procédé comprend en outre une étape (h) projection thermique d'un matériau abrasable à l'intérieur du carter.

- A l'issue de l'étape (a) drapage, la préforme présente au moins une bride s'étendant radialement contre le gabarit concave, et/ou contre le gabarit convexe.
- La au moins une bride comprend une bride axiale et/ou une bride arquée
5 autour d'un axe de rotation de la turbomachine, à l'issue de l'étape (a) drapage, la bride axiale et la bride arquée s'étendent depuis un même coin, ledit coin présentant un dégagement séparant lesdites brides, au moins sur une partie de leurs hauteurs radiales.
- Lors de l'étape (a) drapage, les fibres déposées automatiquement
10 comprennent un ruban tissé en deux dimensions ou un ruban de fibres unidirectionnelles, les fibres étant éventuellement des fibres pré-imprégnées ou des fibres sèches.
- Lors de l'étape (a) drapage, les fibres déposées automatiquement
15 comprennent une tresse tressée en deux dimensions et/ou une tresse tressée en trois dimensions, les fibres étant éventuellement des fibres sèches.
- Lors de l'étape (a) drapage, les fibres déposées automatiquement comprennent une bande plate, notamment de fibres sèches.
- A l'issue de l'étape (a) drapage, la préforme présente au moins dix strates,
20 éventuellement au moins quinze strates, chacune formée par au moins un pli fibreux ou un ruban de fibres parallèles.
- Le carter présente deux extrémités opposées, éventuellement diamétralement ou axialement opposées, le carter présentant une paroi d'épaisseur constante s'étendant jusqu'à chacune desdites extrémités
25 opposées.
- A l'étape (e) cuisson, une résine thermodurcissable ou une résine thermoplastique imprègne le pli de fibres de verre et la préforme.
- Avant l'étape (e) cuisson, une résine infuse, et/ou est injectée dans, les fibres du pli de fibres de verre et de la préforme.
- Le gabarit convexe comprend une surface de réception convexe, à l'issue
30 de l'étape (c) transfert, la préforme et le pli de fibres de verre recouvrent chacun toute la surface de réception.

- Le procédé comprend en outre une étape (i) montage d'aubes de stator à l'intérieur du carter de manière à former de un à six redresseurs, éventuellement de trois à quatre redresseurs.
- A l'issue de l'étape (a) drapage, la préforme présente deux extrémités opposées, éventuellement diamétralement ou axialement opposées, la préforme présentant une paroi d'épaisseur constante s'étendant depuis chacune desdites extrémités opposées.
- A l'issue de l'étape (c) transfert, la préforme s'étend sur toute la longueur axiale du pli de fibres de verre.
- 10 - Lors de l'étape (a) drapage, les fibres déposées automatiquement comprennent des fibres sèches ou des fibres pré-imprégnées.
- Au moins un ou chaque pli est en intissé ou tissé.
- A l'étape (e) cuisson, la résine thermodurcissable ou la résine thermoplastique polymérise.
- 15 - A l'issue de la phase (β) recouvrement le pli de fibres de verre est intercalé entre le feuillard métallique et les fibres de carbone de manière à isoler électriquement les fibres de carbone du feuillard métallique.
- A l'issue de l'étape (f) usinage, la préforme présente une bride axiale et une bride annulaire s'étendant depuis un même coin, ledit coin présentant un
- 20 dégagement séparant lesdites brides, au moins sur une partie de leurs hauteurs radiales.
- La pointe présente trois pans et/ou trois arêtes.

L'invention a également pour objet un procédé de fabrication d'un carter composite arqué de turbomachine, le procédé comprenant les étapes

25 suivantes : (a) drapage d'une préforme par dépôt automatique de fibres de carbone sur un gabarit concave; (α) mise en place d'un feuillard métallique et/ou d'un profilé époxy sur un gabarit convexe ; (β) recouvrement du feuillard et/ou du profilé par un pli de fibres de verre recouvrant également le gabarit convexe ; (c) transfert de la préforme sur le gabarit convexe en recouvrant le pli

30 de fibres de verre sur le gabarit convexe.

De manière générale, les modes avantageux de chaque objet de l'invention sont également applicables aux autres objets de l'invention. Chaque objet de l'invention est combinable aux autres objets, et les objets de l'invention sont

également combinables aux modes de réalisation de la description, qui en plus sont combinables entre eux, selon toutes les combinaisons techniques possibles, à moins que le contraire ne soit explicitement mentionné.

Avantages apportés

- 5 L'invention permet de préserver la précision d'orientation des fibres malgré un nombre croissant de constituants, notamment de constituants de différentes natures. Par ailleurs, la préforme drapée conserve sa précision d'agencement malgré la présence d'inserts, et sa manipulation avant polymérisation. En effet, les fibres de carbone sont mises en œuvre sur un premier gabarit, et les fibres
- 10 de verre ; donc d'une autre nature ; sont placées sur un deuxième gabarit. Le carter tolère les étapes de finition tel l'usinage car les fibres respectent des emplacements précis par rapport aux zones coupées. Ainsi, le carter s'adapte à un nombre d'interface mécanique croissant.

Brève description des dessins

- 15 La figure 1 représente une turbomachine axiale selon l'invention.
La figure 2 est un schéma d'un compresseur de turbomachine selon l'invention.
La figure 3 représente une étape de drapage d'une préforme selon l'invention.
La figure 4 illustre une étape de mise en place d'un pli en fibres de verre selon l'invention.
- 20 La figure 5 illustre un diagramme du procédé de fabrication d'un carter composite selon l'invention.

Description des modes de réalisation

- Dans la description qui va suivre, les termes « interne » et « externe » renvoient à un positionnement par rapport à l'axe de rotation d'une turbomachine axiale.
- 25 La direction axiale correspond à la direction le long de l'axe de rotation de la turbomachine, ou le long de l'axe de révolution du carter. La direction radiale est perpendiculaire à l'axe de rotation. L'amont et l'aval sont en référence au sens d'écoulement principal du flux dans la turbomachine.
- La figure 1 représente de manière simplifiée une turbomachine axiale. Il s'agit
- 30 dans ce cas précis d'un turboréacteur double-flux. Le turboréacteur 2 comprend un premier niveau de compression, dit compresseur basse-pression 4, un

deuxième niveau de compression, dit compresseur haute-pression 6, une chambre de combustion 8 et un ou plusieurs niveaux de turbines 10. En fonctionnement, la puissance mécanique de la turbine 10 transmise via l'arbre central jusqu'au rotor 12 met en mouvement les deux compresseurs 4 et 6. Ces derniers comportent plusieurs rangées d'aubes de rotor associées à des rangées d'aubes de stator. La rotation du rotor autour de son axe de rotation 14 permet ainsi de générer un débit d'air et de comprimer progressivement ce dernier jusqu'à l'entrée de la chambre de combustion 8.

Un ventilateur d'entrée communément désigné fan ou soufflante 16 est couplé au rotor 12 et génère un flux d'air qui se divise en un flux primaire 18 traversant les différents niveaux susmentionnés de la turbomachine, et en un flux secondaire 20 traversant un conduit annulaire (partiellement représenté) le long de la machine pour ensuite rejoindre le flux primaire en sortie de turbine.

Le flux secondaire peut être accéléré de sorte à générer une réaction de poussée nécessaire au vol d'un avion. Les flux primaire 18 et secondaire 20 sont des flux annulaires coaxiaux et emmanchés l'un dans l'autre. Ils sont canalisés par le carter de la turbomachine et/ou des viroles.

La figure 2 est une vue en coupe d'un compresseur d'une turbomachine axiale telle que celle de la figure 1. Le compresseur peut être un compresseur basse-pression 4. On peut y observer une partie de la soufflante 16 et le bec de séparation 22 du flux primaire 18 et du flux secondaire 20. Le rotor 12 comprend plusieurs rangées d'aubes rotoriques 24, en l'occurrence trois. Il peut être formé d'un tambour comme de disques monobloc(s).

Le compresseur basse-pression 4 comprend plusieurs redresseurs, en l'occurrence quatre, qui contiennent chacun une rangée annulaire d'aubes statoriques 26. Les redresseurs sont associés au fan 16 ou à une rangée d'aubes rotoriques pour redresser le flux d'air, de sorte à convertir la vitesse du flux en pression, notamment en pression statique.

Des viroles internes 27 peuvent être suspendues aux extrémités internes des aubes statoriques 26. Ces viroles internes 27 peuvent recevoir des couches de matériau abrasable 38 assurant une étanchéité avec le rotor 12.

Le compresseur 4 comprend au moins un carter composite 28. Le carter 28 peut présenter une forme généralement circulaire ou tubulaire. En

fonctionnement, il est exposé à des températures de -70°C à 150°C. Il peut être un carter externe de compresseur et peut être en matériaux composites à matrice organique.

Le carter 28 peut comprendre des brides de fixation 30, par exemple des brides annulaires de fixation 30 pour la fixation du bec de séparation 22 et/ou pour se
5 fixer à un carter intercalaire 32 de soufflante de la turbomachine. Les aubes statoriques 26 s'étendent essentiellement radialement depuis le carter extérieur 28. Les aubes statoriques 26 peuvent comprendre des plateformes, et/ou des axes de fixation 36.

10 Le carter composite 28 peut comprendre une paroi 34 généralement circulaire ou en arc de cercle, dont les bords peuvent être délimités par les brides 30. La paroi 34 peut présenter un profil de révolution autour de l'axe de rotation 14. Elle peut être en matériau composite, avec une matrice et un renfort fibreux. Sa forme peut être en ogive ou sphéroïdale, avec une variation de rayon le long de
15 l'axe 14.

La paroi 34 peut comprendre des couches annulaires de matériau abradable 38 entre les plateformes des aubes 26, de sorte à former des joints d'étanchéité contre les recirculations. Un ou plusieurs feuillards 40 peuvent être intégrés. Chaque couche d'abradable 38 peut être associée à un feuillard 40. Chaque
20 feuillard 40 peut former un ruban métallique, éventuellement perforé. Il peut former l'interface de fixation entre la paroi 34 et la couche abradable 38.

La figure 3 illustre une étape de drapage d'une préforme 41 par dépôt automatique de fibres de carbone sur un gabarit concave 42, également appelé gabarit femelle. Le gabarit 42 est montré en coupe perpendiculairement à la
25 direction axiale et/ou à l'axe 52.

Le gabarit concave 42 comprend une surface de drapage concave 44 sur laquelle sont disposées les fibres, notamment de carbone. Les fibres 46 peuvent être placées sous la forme de rubans et/ou de plis de sorte à former plusieurs couches 47. Les rubans peuvent être placés parallèlement et accolés
30 transversalement afin de former une couche 47. Ainsi, la préforme fibreuse 41 peut monter un empilement de couches 47 ou strates. Les couches 47 sont superposées radialement.

La surface de drapage 44 peut comprendre des zones latérales 48 permettant de réaliser les brides axiales 48 du carter. Elle peut comprendre une portion arquée 50, éventuellement tubulaire ou ellipsoïdale. Elle peut permettre de réaliser la paroi du carter composite telle que présentée en relation avec la figure 2. La surface concave 44 est adaptée en conséquence, notamment en

5 prenant en compte l'épaisseur finale de la paroi. La portion arquée 50 peut présenter un axe de révolution 52, ou axe de symétrie. Cet axe 52 peut correspondre à l'axe de rotation du compresseur.

Le drapage peut être réalisé automatiquement à l'aide d'un robot 54. Ce robot

10 54 peut réaliser le drapage selon la technique de placement automatique de fibres 46, également désigné par l'acronyme APF correspondant à l'expression anglo-saxonne « Automated Fiber Placement ». La mise en place de plusieurs rubans fibreux sur une même surface permet de réaliser une couche fibreuse 47.

15 Le robot 54 peut comprendre un ou plusieurs bras mobiles 56 permettant de déplacer une tête d'application 58. La tête d'application 58 parcourt la surface concave 44 et y dépose des fibres 46 selon des directions préétablies, de manière à tendre vers la préforme 41 évoquée ci-dessus.

La figure 4 présente une étape de mise en place d'un pli de fibres de verre 60

20 sur un gabarit convexe 62, également appelé gabarit mâle. Le gabarit convexe 62 comprend une surface de réception 64, essentiellement convexe, de forme complémentaire à la surface interne du carter à réaliser. Le gabarit convexe 62 est représenté en coupe perpendiculairement à l'axe de révolution 52.

Le gabarit convexe 62 peut présenter des zones latérales 66 permettant de

25 réaliser des brides, notamment axiales. Comme pour le gabarit concave, des formes pour les brides annulaires ou semi-circulaires (non représentées) peuvent être prévues. En outre, la surface de réception 64 peut présenter une zone centrale 68 permettant de réaliser la paroi entre les brides.

Les feuillards 40 peuvent être placés entre le pli 60 et le gabarit 62. Il peut y

30 être maintenu provisoirement. Des profilés 70, par exemple en polymères chargés peuvent combler les vides entre les arrondis du pli en fibres de verre 60, et les angles formés par la surface de réception 64. Les profilés permettent de réaliser des arêtes vives au niveau des brides axiales et annulaires.

La figure 5 présente un diagramme du procédé de fabrication de carter. Le carter fabriqué peut correspondre à ceux mentionnés en relation avec les figures 1 à 4.

Le procédé peut comprendre les étapes suivantes, notamment effectuées dans l'ordre indiqué ci-dessous :

- (a) drapage 100 d'une préforme par dépôt automatique de fibres de carbone sur un gabarit concave femelle.
 - (b) mise en place 102 d'un pli de fibres de verre sur un gabarit convexe mâle.
 - (c) transfert 104 de la préforme sur le gabarit convexe en recouvrant le pli de fibres de verre sur le gabarit convexe.
 - (d) marouflage 106 de la préforme sur le pli de fibres de verre, et/ou d'une membrane contre la préforme comprenant les fibres de carbone.
 - (e) cuisson 108 d'un empilement formé par le pli de fibres de verre et la préforme de manière à former un carter brut en polymérisant la résine mélangée aux fibres.
 - (f) usinage 110 du carter brut issu du moulage après cuisson, c'est-à-dire usinage de la préforme solidifiée par la résine transformée.
 - (g) assemblage 112 de deux demi-coquilles de moule lorsque le carter est réalisé par demi-coquilles.
 - (h) projection thermique 114, par exemple une projection plasma, d'un matériau abrasible à l'intérieur du carter de manière à former des joints annulaires.
 - (i) montage 116 d'aubes de stator à l'intérieur du carter de manière à former de un à six redresseurs, éventuellement de trois à quatre redresseurs.
- Les aubes, notamment leurs plateformes, peuvent venir au contact du pli en fibre de verre, et peuvent être isolées électriquement des fibres de carbone. Le contact plateformes/fibres de verre dicte l'orientation des aubes.
- Lorsque le carter est réalisé par demi-coquilles, ou par segments angulaires de manière plus générale, les demi-coquilles ou les segments angulaires peuvent être séparés les uns des autres afin de faciliter l'assemblage de viroles internes et le montage du carter autour du rotor, par exemple lorsque ce dernier est du type tambour monobloc.

A l'issue de l'étape (a) drapage 100, notamment illustrée en figure 3, la préforme peut montrer au moins une, ou au moins deux brides annulaires

s'étendant radialement contre le gabarit concave. Ces brides peuvent être formées aux extrémités axiales de la préforme. Elles peuvent inclure une bride axiale et/ou une bride arquée autour d'un axe de rotation de la turbomachine, à l'issue de l'étape (a) drapage 100, la bride axiale et la bride arquée peuvent s'étendre depuis un même coin faisant une pointe. Le coin peut correspondre à un coin de demi-coquille. Le coin peut présenter un dégagement séparant lesdites brides. Ce coin peut être issu du drapage de fibre.

Lors de l'étape (a) drapage 100, les fibres peuvent être déposées sous la forme d'un ruban tissé en deux dimensions ou d'un ruban de fibres unidirectionnelles. Ces fibres peuvent alors être des fibres pré-imprégnées ou des fibres sèches. En alternative ou en complément, lors de l'étape (a) drapage 100, les fibres déposées automatiquement peuvent être apportées sous la forme d'une tresse tressée. Cette tresse peut être tressée en deux dimensions ou en trois dimensions. A nouveau, les fibres peuvent être des fibres sèches, ou encore des fibres pré-imprégnées.

A l'issue de l'étape (a) drapage 100, la préforme présente au moins dix strates de fibres de carbone, éventuellement au moins quinze strates de fibres de carbone, chacune formée par au moins un pli de fibres. Chaque strate peut comprendre et/ou être formée de plis identiques, et éventuellement agencés selon une même orientation de fibres.

L'étape (b) mise en place 102 est notamment illustrée par la figure 4. L'étape (b) mise en place 102 peut comprendre une phase intermédiaire (α) mise en place 118 d'un feuillard métallique et/ou d'un profilé époxy sur le gabarit convexe puis une phase intermédiaire (β) recouvrement 120 du feuillard métallique et/ou du profilé par le pli de fibres de verre.

A l'issue de l'étape (c) transfert, la préforme et le pli de fibres de verre recouvrent chacun toute la surface de drapage.

Le gabarit convexe peut être une partie de moule convexe. A l'étape (e) cuisson 108, le gabarit convexe peut être directement utilisé comme moule pour y solidifier la préforme par chauffage afin qu'elle devienne le carter composite souhaité. Un contre-moule concave disposé autour de la préforme peut être amené contre la préforme afin de fermer le moule. Ainsi, une chambre de moulage, notamment une chambre d'injection de résine peut être délimitée.

L'étape (f) usinage 110 peut comprendre la découpe des bords des brides de sorte que leurs bords soient nets. L'étape (f) usinage 110 peut être réalisée par fraisage. Elle peut inclure la réalisation de perçages formant les orifices de fixation d'aubes. Les orifices peuvent recevoir les axes de fixation des aubes.

- 5 Les perçages peuvent décrire trois ou quatre rangées annulaires pour les aubes statoriques des redresseurs. D'autres rangées d'orifices peuvent être réalisées dans les brides de fixation.

A l'étape (e) cuisson 108, une résine thermodurcissable ou une résine thermoplastique imprègne le pli de fibres de verre et la préforme. Il peut s'agir
10 d'une résine époxy, ou de PEI notamment. Cette résine peut être injectée dans le moule grâce à une pompe.

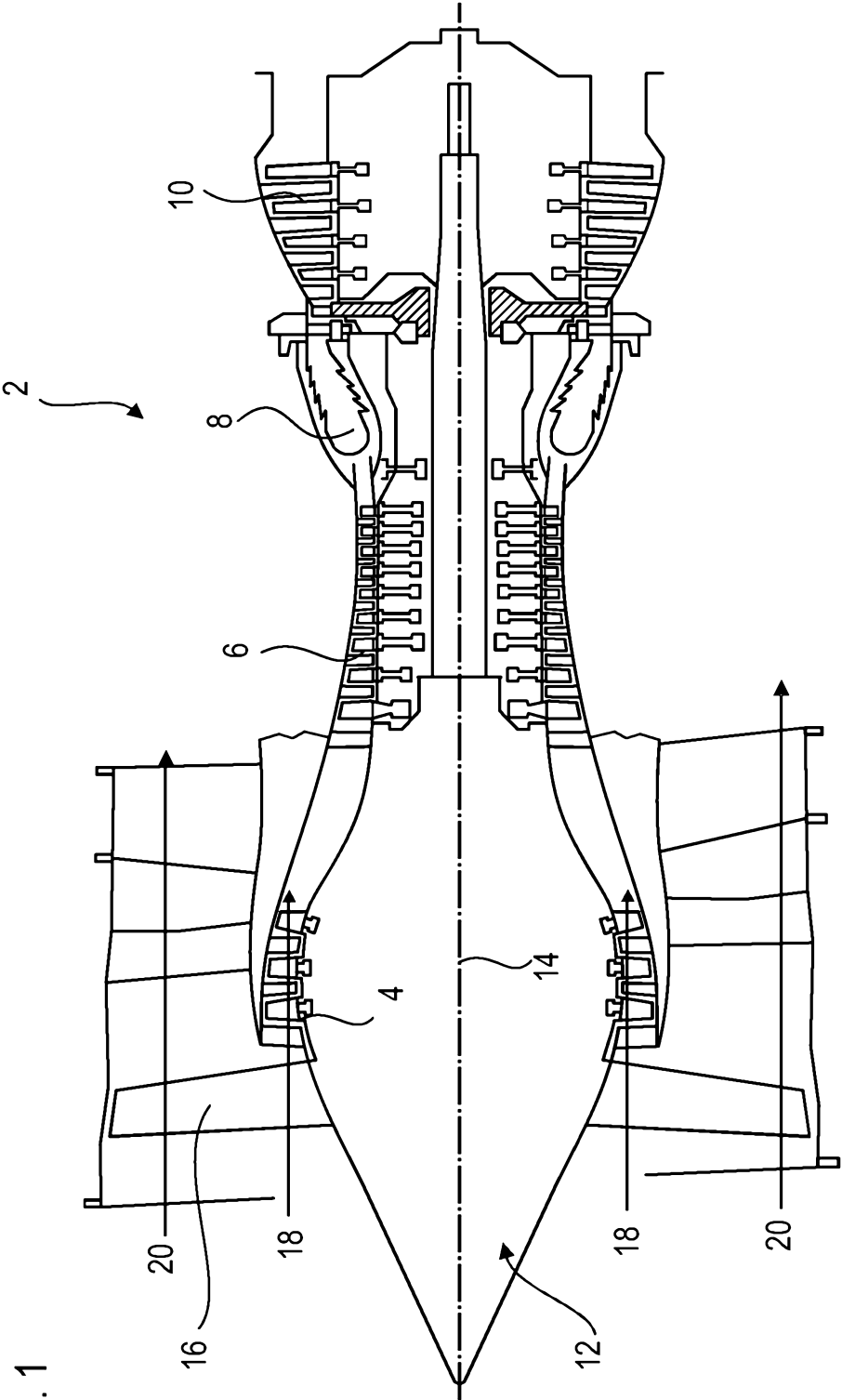
Revendications

1. Procédé de fabrication d'un carter composite (28) arqué de turbomachine (2), notamment de turboréacteur d'aéronef, le procédé comprenant les étapes suivantes :
 - 5 (a) drapage (100) d'une préforme (41) par dépôt automatique de fibres de carbone (46) sur un gabarit concave (42) ;
 - (b) mise en place (102) d'un pli de fibres de verre (60) sur un gabarit convexe (62) ;
 - 10 (c) transfert (104) de la préforme (41) sur le gabarit convexe (62) en recouvrant le pli de fibres de verre (60) sur le gabarit convexe (62).
2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'à l'étape (b) mise en place (102) comprend une phase (α) mise en place (118) d'un feuillard métallique (40) et/ou d'un profilé époxy (70) sur le gabarit convexe (62) puis une phase (β) recouvrement (120) du feuillard (40) et/ou du profilé (70) par
15 le pli de fibres de verre (60).
3. Procédé selon l'une des revendications 1 à 2, caractérisé en ce qu'il comprend en outre une étape (e) cuisson (108) d'un empilement formé par le pli de fibres de verre (60) et la préforme (41) de manière à former un carter brut.
- 20 4. Procédé selon la revendication 3, caractérisé en ce que le gabarit convexe (62) est une partie de moule convexe, l'étape (e) cuisson (102) étant effectuée sur la partie de moule convexe, notamment en combinaison d'un contre-moule concave disposé autour de la préforme (41).
5. Procédé selon l'une des revendications 3 à 4, caractérisé en ce qu'à l'étape
25 (e) cuisson (102), une résine thermodurcissable ou une résine thermoplastique imprègne le pli de fibres de verre (60) et la préforme (41).
6. Procédé selon l'une des revendications 3 à 5, caractérisé en ce qu'avant l'étape (e) cuisson (102), une résine infuse, et/ou est injectée dans, les fibres du pli de fibres de verre (60) et de la préforme (41).

7. Procédé selon l'une des revendications 1 à 6, caractérisé en ce qu'il comprend en outre une étape (f) usinage (110) du carter (28), notamment de la pièce composite issue de l'étape (e) cuisson (102).
8. Procédé selon la revendication 7, caractérisé en ce qu'à l'étape (f) usinage
5 (110) comprend le perçage d'orifices traversant le carter (28), lesdits perçages décrivant au moins une rangée arquée, éventuellement jusqu'à six rangées arquées, notamment aptes à recevoir des aubes (26) de redresseur.
9. Procédé selon l'une des revendications 1 à 8, caractérisé en ce qu'il
10 comprend en outre une étape (d) marouflage (106) de la préforme (41) sur le pli de fibres de verre (60), et/ou d'une membrane contre la préforme (41).
10. Procédé selon l'une des revendications 1 à 9, caractérisé en ce que le
15 carter (28) est formé par demi-coquilles, le procédé comprend en outre une étape (g) assemblage (112) desdites deux demi-coquilles, le carter (28) présentant un diamètre intérieur compris entre 0,40 m à 3,00 m.
11. Procédé selon l'une des revendications 1 à 10, caractérisé en ce qu'il comprend en outre une étape (h) projection thermique (114) d'un matériau abrasable (38) à l'intérieur du carter (28).
12. Procédé selon l'une des revendications 1 à 11, caractérisé en ce qu'à
20 l'issue de l'étape (a) drapage (100), la préforme (41) présente au moins une bride (30) s'étendant radialement contre le gabarit concave (42), et/ou contre le gabarit convexe (62).
13. Procédé selon la revendication 12, caractérisé en ce que la au moins une
25 bride (30) comprend une bride axiale et/ou une bride arquée (30) autour d'un axe de rotation (14) de la turbomachine, à l'issue de l'étape (a) drapage (100), la bride axiale et la bride arquée (30) s'étendent depuis un même coin, ledit coin présentant un dégagement séparant lesdites brides, au moins sur une partie de leurs hauteurs radiales.

14. Procédé selon l'une des revendications 1 à 13, caractérisé en ce que lors de l'étape (a) drapage (100), les fibres (46) déposées automatiquement comprennent un ruban tissé en deux dimensions ou un ruban de fibres unidirectionnelles, les fibres étant éventuellement des fibres pré-imprégnées ou des fibres sèches.
- 5
15. Procédé selon l'une des revendications 1 à 14, caractérisé en ce que lors de l'étape (a) drapage (100), les fibres (46) déposées automatiquement comprennent une tresse tressée en deux dimensions et/ou une tresse tressée en trois dimensions, les fibres étant éventuellement des fibres sèches.
- 10
16. Procédé selon l'une des revendications 1 à 15, caractérisé en ce que lors de l'étape (a) drapage (100), les fibres (46) déposées automatiquement comprennent une bande plate, notamment de fibres sèches.
17. Procédé selon l'une des revendications 1 à 16, caractérisé en ce qu'à l'issue de l'étape (a) drapage (100), la préforme (41) présente au moins dix strates, éventuellement au moins quinze strates, chacune formée par au moins un pli fibreux ou un ruban de fibres parallèles.
- 15
18. Procédé selon l'une des revendications 1 à 17, caractérisé en ce que le carter (28) présente deux extrémités opposées, éventuellement diamétralement ou axialement opposées, le carter (28) présentant une paroi (34) d'épaisseur constante s'étendant jusqu'à chacune desdites extrémités opposées.
- 20
19. Procédé selon l'une des revendications 1 à 18, caractérisé en ce que le gabarit convexe (62) comprend une surface de réception convexe (64), à l'issue de l'étape (c) transfert (104), la préforme (41) et le pli de fibres de verre (60) recouvrent chacun toute la surface de réception convexe (64).
- 25
20. Procédé selon l'une des revendications 1 à 19, caractérisé en ce qu'il comprend en outre une étape (i) montage d'aubes de stator (26) à l'intérieur

du carter (28) de manière à former de un à six redresseurs, éventuellement de trois à quatre redresseurs.



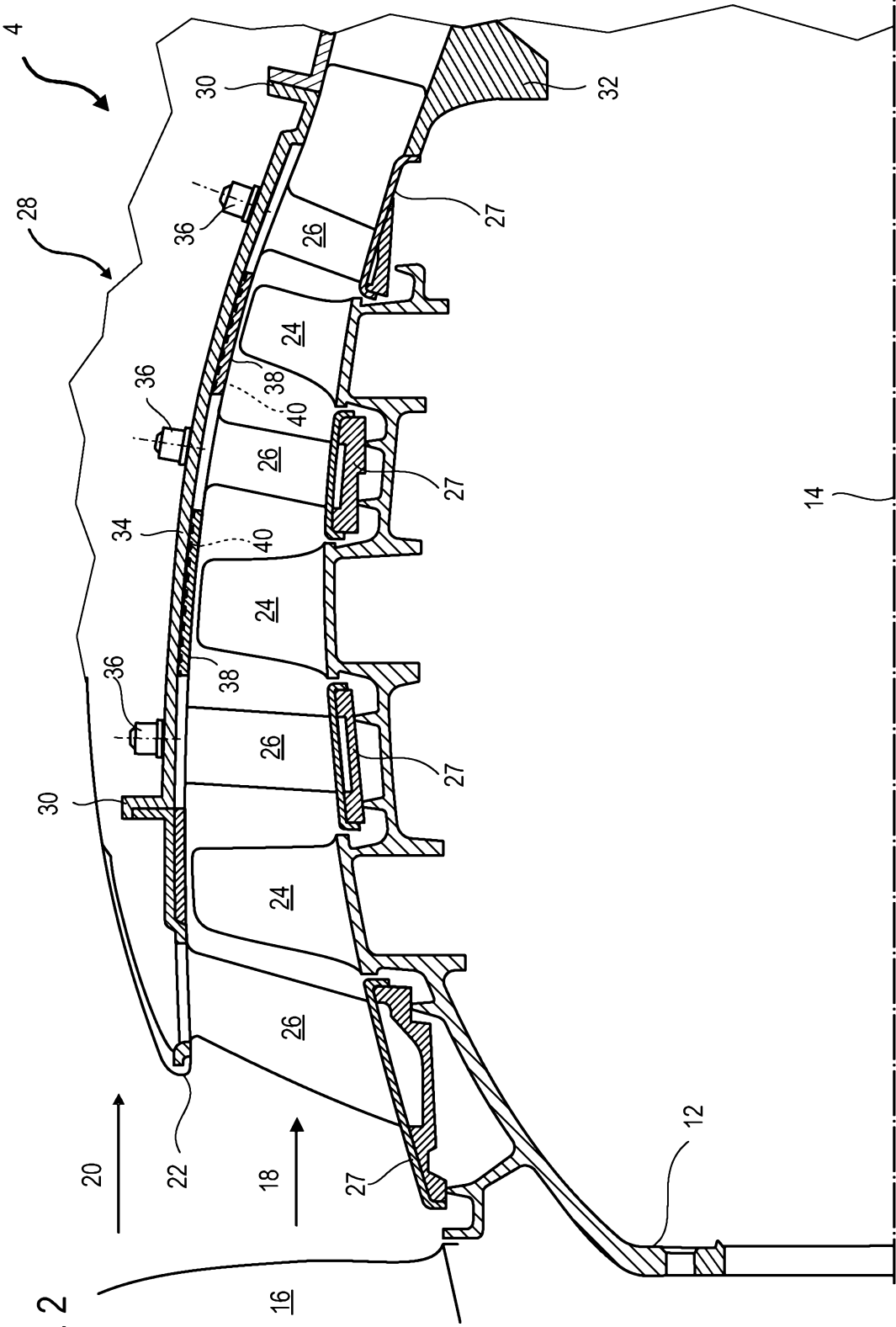


FIG. 2

FIG. 3

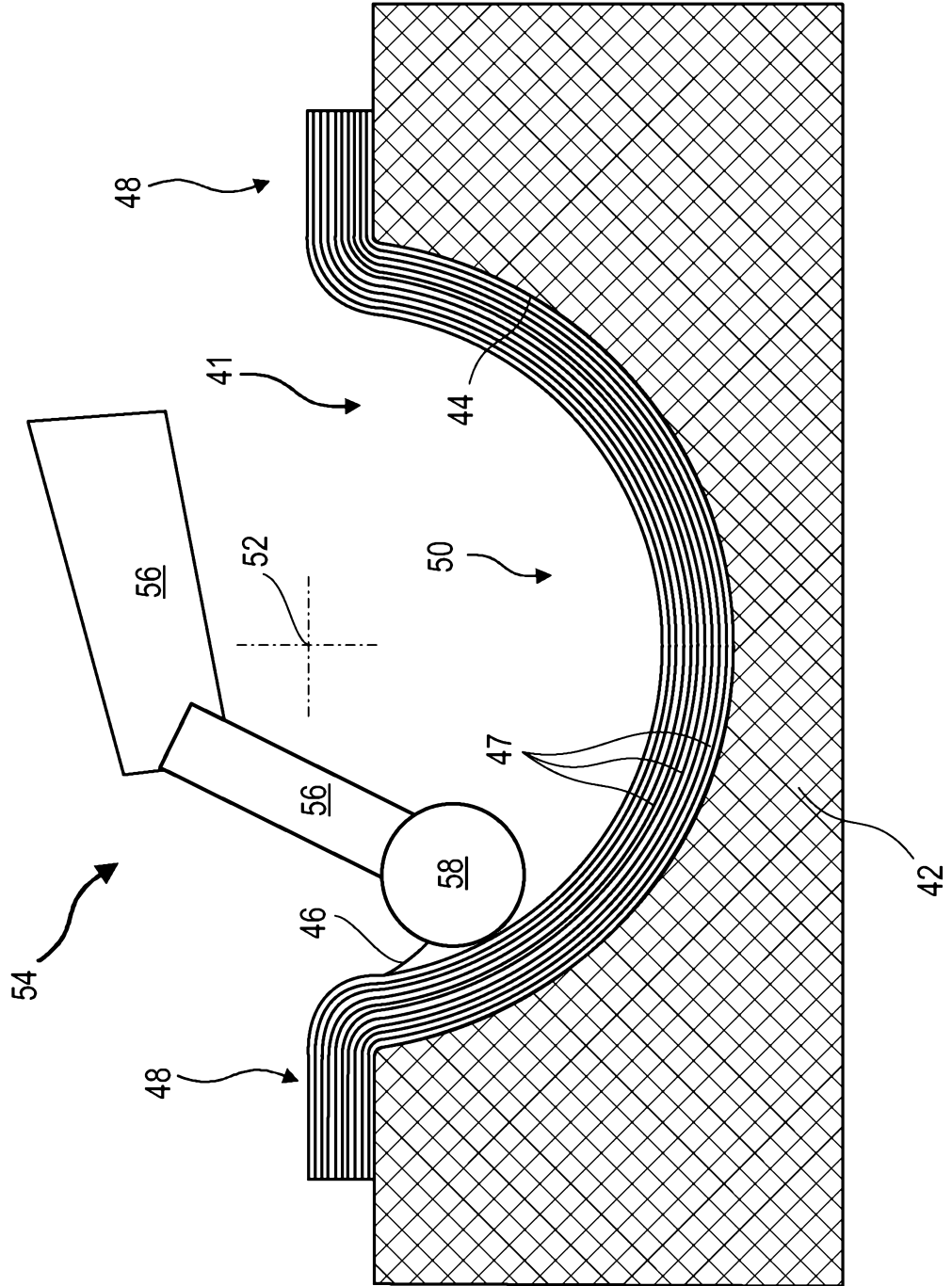


FIG. 4

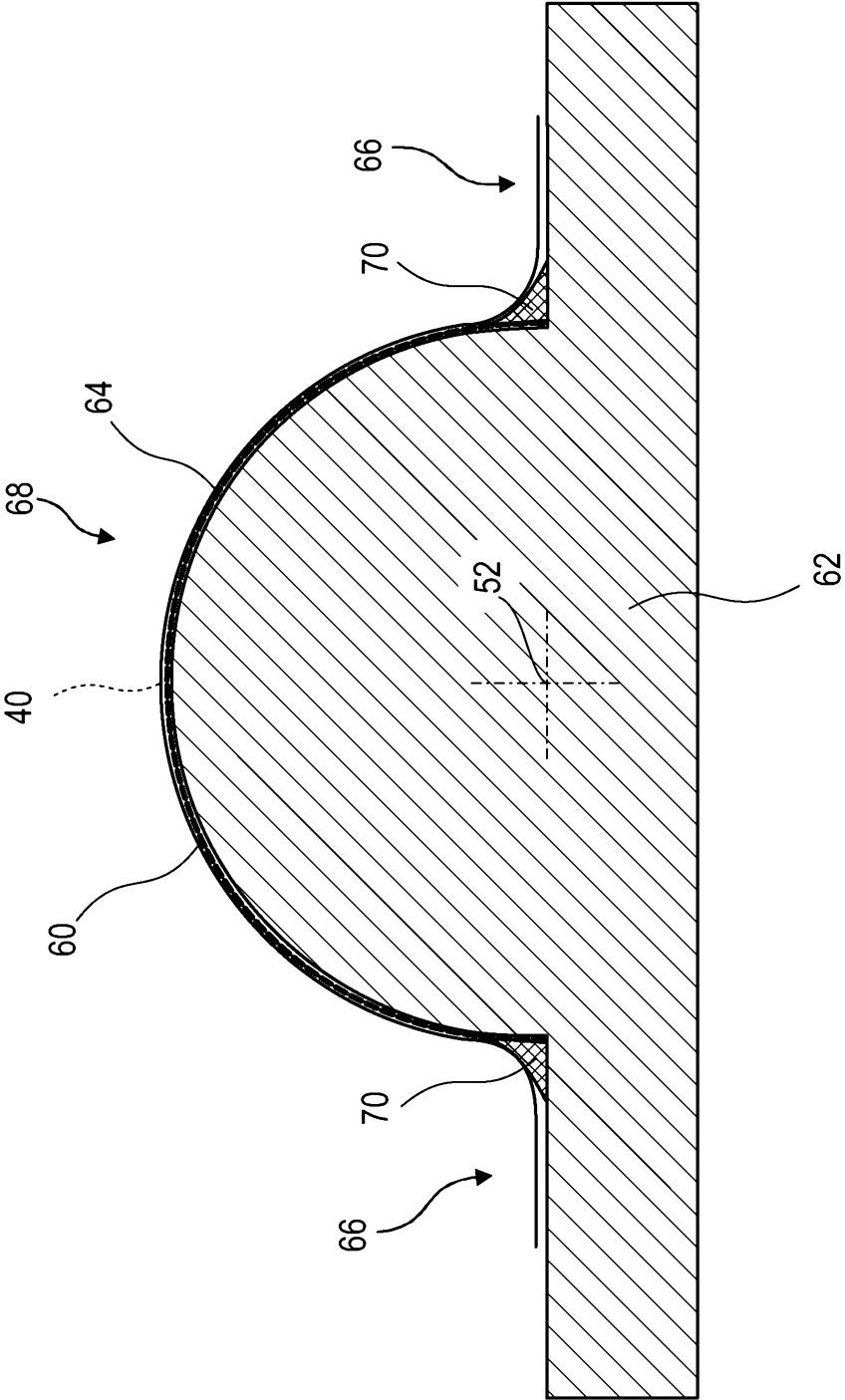
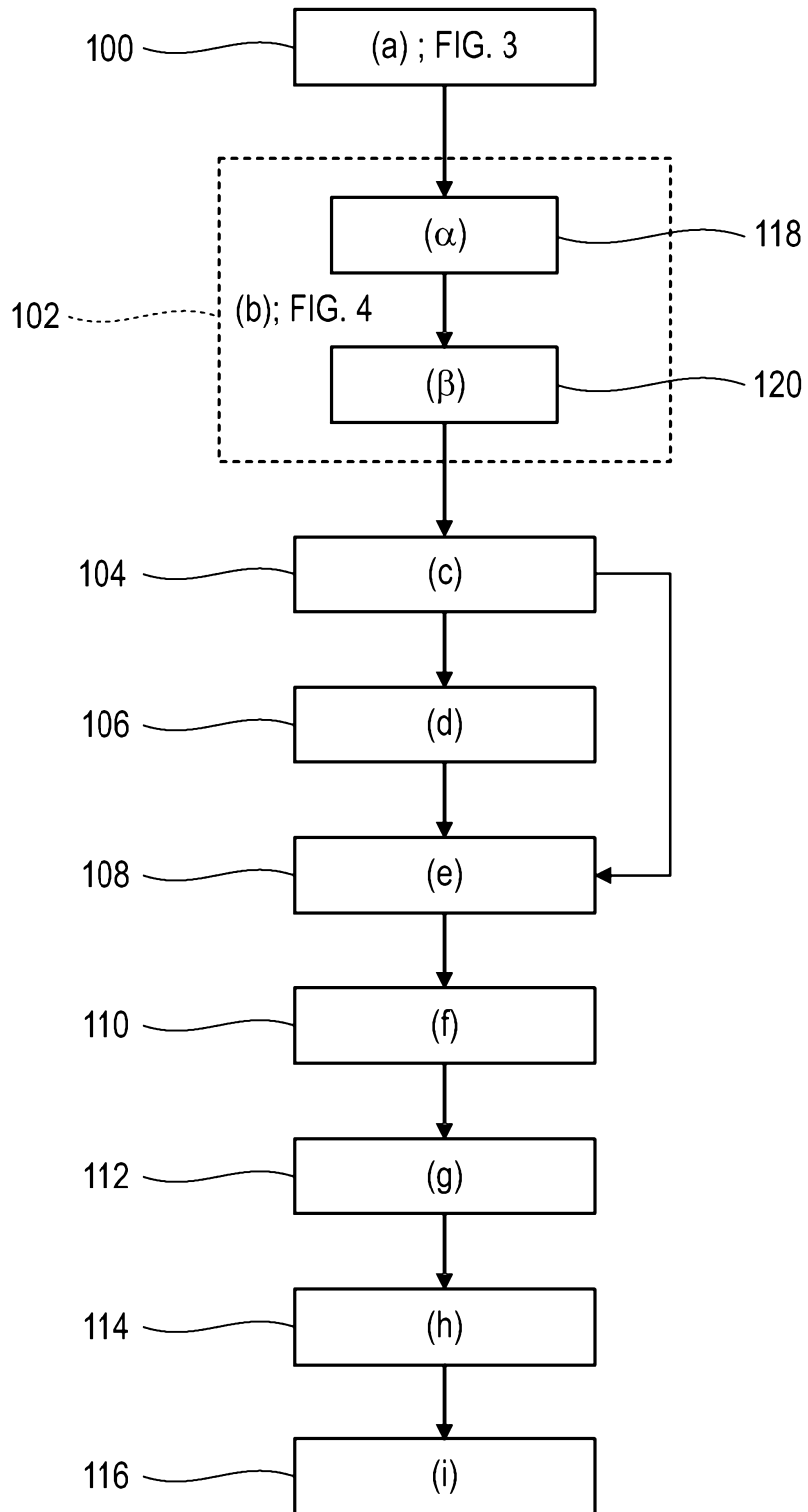
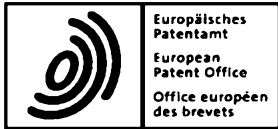


FIG. 5





Numero de la demande nationale

RAPPORT DE RECHERCHE
 établi en vertu de l'article XI.23., §2 et §3
 du Code de droit économique belge

BO 11545
 BE 201705722

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 2 845 707 A1 (TECHSPACE AERO SA [BE]) 11 mars 2015 (2015-03-11) * alinéas [0001], [0093], [0094]; revendications 1,5,8,9,12,14; figures 5-12 *	1-6, 10-14, 16,18	INV. B29C70/46 B29C70/38 F01D25/24 ADD. B29C70/54 B29C70/88 B29K705/00 B29L31/30
A	----- US 4 574 029 A (MURRAY WILLIAM J [US]) 4 mars 1986 (1986-03-04) * colonne 1, lignes 19-31; revendication 1; figures * -----	1	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
			B29C B29L B29K F01D
		Date d'achèvement de la recherche	Examineur
		10 juillet 2018	Bibollet-Ruche, D
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	

1
 EPO FORM 1503 03.82 (P04C48)

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

B0 11545
BE 201705722

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche 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.

10-07-2018

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
EP 2845707	A1	11-03-2015	CA 2860067 A1	06-03-2015
			CN 104416743 A	18-03-2015
			EP 2845707 A1	11-03-2015
			RU 2014135596 A	27-03-2016
			US 2015069657 A1	12-03-2015

US 4574029	A	04-03-1986	AUCUN	



OPINION ÉCRITE

Dossier N° BO11545	Date du dépôt (<i>jour/mois/année</i>) 09.10.2017	Date de priorité (<i>jour/mois/année</i>)	Demande n° BE201705722
Classification internationale des brevets (CIB) INV. B29C70/46 B29C70/38 F01D25/24 ADD. B29C70/54 B29C70/88 B29K705/00 B29L31/30			
Déposant SAFRAN AERO BOOSTERS S.A.			

La présente opinion contient des indications et les pages correspondantes relatives aux points suivants :

- Cadre n° I Base de l'opinion
- Cadre n° II Priorité
- Cadre n° III Absence de formulation d'opinion quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle
- Cadre n° IV Absence d'unité de l'invention
- Cadre n° V Déclaration motivée quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration
- Cadre n° VI Certains documents cités
- Cadre n° VII Irrégularités dans la demande
- Cadre n° VIII Observations relatives à la demande

	Examineur Bibollet-Ruche, D
--	--------------------------------

OPINION ÉCRITE

Demande n°
BE201705722

Cadre n° I Base de l'opinion

1. Cette opinion a été établie sur la base des revendications déposées avant le commencement de la recherche.
2. En ce qui concerne **la ou les séquences de nucléotides ou d'acides aminés** divulguées dans la demande, le cas échéant, cette opinion a été effectuée sur la base des éléments suivants :
 - a. Nature de l'élément:
 - un listage de la ou des séquences
 - un ou des tableaux relatifs au listage de la ou des séquences
 - b. Type de support:
 - sur papier
 - sous forme électronique
 - c. Moment du dépôt ou de la remise:
 - contenu(s) dans la demande telle que déposée
 - déposé(s) avec la demande, sous forme électronique
 - remis ultérieurement
3. De plus, lorsque plus d'une version ou d'une copie d'un listage des séquences ou d'un ou plusieurs tableaux y relatifs a été déposée, les déclarations requises selon lesquelles les informations fournies ultérieurement ou au titre de copies supplémentaires sont identiques à celles initialement fournies et ne vont pas au-delà de la divulgation faite dans la demande telle que déposée initialement, selon le cas, ont été remises.
4. Commentaires complémentaires :

Cadre n° V Opinion motivée quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration

1. Déclaration

Nouveauté	Oui :	Revendications	1-20
	Non :	Revendications	
Activité inventive	Oui :	Revendications	1-20
	Non :	Revendications	
Possibilité d'application industrielle	Oui :	Revendications	1-20
	Non :	Revendications	

2. Citations et explications

voir feuille séparée

Cadre n° VII Irrégularités dans la demande

Les irrégularités suivantes, concernant la forme ou le contenu de la demande, ont été constatées :

voir feuille séparée

1 Il est fait référence aux documents suivants :

D1 EP 2 845 707 A1 (TECHSPACE AERO SA [BE]) 11 mars 2015
(2015-03-11)

D2 US 4 574 029 A (MURRAY WILLIAM J [US]) 4 mars 1986
(1986-03-04)

2 **Ad point V**

Déclaration motivée quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle ; citations et explications à l'appui de cette déclaration

Le document D1 (figures 5-12) divulgue un procédé de fabrication d'un carter composite (28) arqué de turbomachine, notamment de turboréacteur d'aéronef (paragraphe [0001]), le procédé comprenant les étapes suivantes : (b) mise en place d'un pli de fibres de verre (48) (revendication 8) sur un gabarit convexe (40);

L'objet de la revendication 1 diffère de D1 par les étapes suivantes:

(a) drapage (100) d'une préforme (41) par dépôt automatique de fibres de carbone (46) sur un gabarit concave (42) ;

(c) transfert (104) de la préforme (41) sur le gabarit convexe (62) en recouvrant le pli de fibres de verre (60) sur le gabarit convexe (62).

Par conséquent l'objet de la revendication 1 est nouveau.

Le problème objectif peut être considéré comme étant d'améliorer la précision de positionnement des fibres d'un carter composite (voir page 1, lignes 25-29 et page 5, lignes 5-13 de la présente demande).

Bien que le drapage d'une préforme par dépôt automatique de fibres sur un gabarit concave soit bien connu, voir par exemple le document D2 (colonne 1, lignes 19-31; revendication 1; figures), l'étape de transfert de la préforme sur un gabarit convexe en recouvrant le pli de fibres de verre sur le gabarit convexe (62) n'est pas décrit dans D2.

La solution proposée dans la revendication 1 n'est ni connue ni suggérée par les documents de l'état de la technique cités. Un tel procédé n'est de plus pas une pratique courante et n'est donc pas évidente pour l'homme de l'art. Pour cette raison l'objet de la revendication 1 implique une activité inventive.

3 **Ad point VII**

Certaines irrégularités relevées dans la demande internationale

La description ne mentionne pas l'état de la technique pertinent qui est divulgué dans D1 et D2 et ne cite pas ces documents.