



CONFÉDÉRATION SUISSE

OFFICE FÉDÉRAL DE LA PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE

⑪ CH 648 265 A5

⑤① Int. Cl.4: B 65 H 75/38

Brevet d'invention délivré pour la Suisse et le Liechtenstein

Traité sur les brevets, du 22 décembre 1978, entre la Suisse et le Liechtenstein

⑫ **FASCICULE DU BREVET** A5

⑳ Numéro de la demande: 3253/82

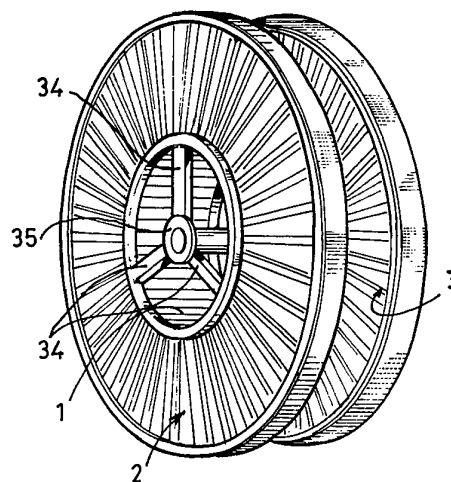
㉔ Date de dépôt: 27.05.1982

㉓ Priorité(s): 22.04.1982 FR 82 06913

㉔ Brevet délivré le: 15.03.1985

④⑤ Fascicule du brevet
publié le: 15.03.1985㉓ Titulaire(s):
Gérard Cecchi, St-Pierre-sur-Dives (FR)㉓ Inventeur(s):
Cecchi, Gérard, St-Pierre-sur-Dives (FR)㉔ Mandataire:
PERUHAG Patent-Erwirkungs- und
Handels-Gesellschaft mbH, Bern⑤④ **Touret pour câbles.**

⑤⑦ Le touret comprend un tambour et deux flasques, chaque flasque étant constitué d'une série d'éléments profilés assemblés les uns aux autres. Chaque élément profilé comporte deux emboutis (16), l'un des emboutis s'insérant entre les ailes (20, 21) d'un profilé (18) tandis que l'extrémité opposée à l'embouti (16) est soudée sur un anneau (32) supportant des éléments profilés (36) constituant le tambour dont les extrémités s'insèrent dans l'embouti (16).



REVENDICATIONS

1. Touret comprenant un tambour cylindrique (1) destiné à recevoir, enroulé, un câble et dont chaque base est solidaire d'un flasque (2), chaque flasque (2) étant constitué d'une série d'éléments profilés (3) identiques, présentant une âme trapézoïdale et formant un anneau circulaire dont le bord extérieur est inséré entre les ailes d'un profilé à section en U circulaire (18), caractérisé en ce que chaque élément profilé (3) présente, le long d'un côté, une gouttière (14) et, le long de l'autre côté, un rebord (13), les éléments profilés (3) étant assemblés par l'engagement du rebord (13) dans la gouttière (14) d'un élément adjacent, les rebords (13) étant soudés dans les gouttières (14), chaque élément profilé (3) comportant, le long de sa grande base (6), un embouti (15), les emboutis (15) s'insérant entre les ailes du profilé à section en U circulaire (18), tandis qu'à la petite base de chaque élément profilé (3), il est prévu un second embouti (16), l'extrémité adjacente au second embouti (16) des éléments profilés (3) étant soudée sur la surface latérale d'un anneau circulaire méplat (32) supportant l'axe (35) du touret, les deux anneaux circulaires méplats (32) correspondant aux deux flasques (2) étant reliés par des tirants (42) et supportant des éléments profilés (36) à section en U, formant le tambour (1) et dont les bords sont terminés par des gouttières externes (39, 40) s'emboîtant les unes dans les autres et soudées les unes aux autres, tandis que les extrémités libres sont engagées dans les seconds emboutis (16) des éléments profilés (3).

2. Touret selon la revendication 1, caractérisé en ce que la surface latérale de l'âme du profilé circulaire en U (18), dans lequel est engagé le bord circulaire externe de l'anneau formé par les éléments profilés (3), est soudée à un anneau méplat (27).

3. Touret selon la revendication 2, caractérisé en ce que l'anneau méplat (27) soudé sur l'âme du profilé (18), engagé sur le bord circulaire externe de l'anneau formé par les éléments profilés (3), est plus large que l'âme de manière à déborder du côté interne du flasque pour former avec l'embouti (15) une gorge destinée à recevoir des dosses (30) de protection du câble.

4. Touret selon la revendication 1, caractérisé en ce que chaque gouttière externe (39) des profilés (36) destinée à recevoir une gouttière externe (40) d'un profilé adjacent comporte sur son aile adjacente à l'âme du profilé (36) des pattes (50).

5. Touret selon la revendication 1, caractérisé en ce que les éléments profilés (36) présentent au moins deux ondes (45, 46).

La présente invention concerne des tourets destinés au stockage et au transport de câbles tels que des câbles électriques. Les tourets sont généralement constitués d'un tambour cylindrique sur lequel est enroulé le câble et dont les bases parallèles sont solidaires, chacune, d'un flasque.

Les tourets ont des dimensions relativement importantes et sont, par conséquent, chers et compliqués à fabriquer.

Le touret décrit dans le brevet FR N° 7827207 comprend deux flasques formés chacun d'une série d'éléments profilés assemblés les uns aux autres pour former un anneau circulaire dont le bord externe est engagé entre les ailes d'un profilé circulaire à section en U, tandis que le bord interne est engagé, également, entre les ailes d'un profilé circulaire à section en U, chaque élément profilé constituant les flasques comportant deux emboutis de manière à former des gorges, dans l'une des gorges étant engagés des éléments constituant le tambour, tandis que l'autre gorge est destinée à recevoir des organes de protection du câble tels que des dosses.

Le touret objet de l'invention permet de simplifier une telle fabrication.

Le touret objet de la présente invention comprend un tambour cylindrique destiné à recevoir, enroulé, un câble et dont chaque base est solidaire d'un flasque, chaque flasque étant constitué d'une série

d'éléments profilés identiques, présentant une âme trapézoïdale et formant un anneau circulaire dont le bord extérieur est inséré entre les ailes d'un profilé à section en U circulaire, le touret étant caractérisé en ce que chaque élément profilé présente, le long d'un côté, une gouttière et, le long de l'autre côté, un rebord, les éléments profilés étant assemblés par l'engagement du rebord dans la gouttière d'un élément adjacent, les rebords étant soudés dans les gouttières et chaque élément profilé comportant, le long de sa grande base, un embouti, les emboutis s'insérant entre les ailes du profilé à section en U circulaire, tandis qu'à la petite base de chaque élément profilé, il est prévu un second embouti, l'extrémité adjacente au second embouti des éléments profilés étant soudée sur la surface latérale d'un anneau circulaire méplat supportant l'axe du touret, les deux anneaux circulaires méplats correspondant aux deux flasques étant reliés par des tirants et supportant des éléments profilés à section en U formant le tambour et dont les bords sont terminés par des gouttières externes s'emboîtant les unes dans les autres et soudées les unes aux autres, tandis que les extrémités libres sont engagées dans les seconds emboutis des éléments profilés.

On réalise, ainsi, un touret d'une fabrication très simple et qui, par conséquent, peut être bien meilleur marché que les tourets existants.

L'invention va maintenant être décrite avec plus de détails en se référant à des modes de réalisation particuliers, donnés à titre d'exemple seulement et représentés aux dessins annexés dans lesquels:

la fig. 1 est une vue en perspective d'un touret selon l'invention,

la fig. 2 montre le touret en élévation,

la fig. 3 est une vue en perspective éclatée montrant le montage

du touret,

la fig. 4 est une vue en coupe montrant la liaison entre un

élément profilé de flasques et le tambour,

les fig. 5 et 6 sont des vues en coupe des extrémités libres des éléments profilés de flasque suivant deux variantes de réalisation,

la fig. 7 est une vue en coupe des éléments constituant le tambour,

la fig. 8 est une vue en coupe montrant une variante des éléments profilés destinés à former le tambour,

la fig. 9 est une vue en coupe montrant les éléments constituant

les flasques.

Le touret représenté aux figures comprend un tambour 1 et deux flasques 2.

Chaque flasque 2 comprend une série d'éléments profilés 3 présentant une âme 4 affectant la forme d'un trapèze isocèle avec une grande base 6 et une petite base 7 et deux côtés égaux 8 et 9, le côté 8 étant prolongé par une aile 10 s'étendant sensiblement perpendiculairement à l'âme et elle-même prolongée par une bande 11 sensiblement parallèle à ladite âme 4 et terminée par un rebord 12. On forme ainsi, le long du côté 8, une gouttière 14. Le côté 9 est prolongé par un simple rebord 13. La largeur de la gouttière 14 correspond sensiblement à l'épaisseur du rebord 13 de manière que l'assemblage des éléments profilés 3 s'effectue par engagement d'un rebord 13 dans la gouttière 14 de l'élément adjacent, les rebords ainsi emboîtés étant fixés par des points de soudure (voir fig. 9).

L'âme 4 peut être plus large, par exemple correspondre au double de celle représentée et renforcée dans sa partie centrale par une nervure.

Chaque élément profilé 3 comporte un premier embouti 15 s'ouvrant sur la grande base 6 et un second embouti 16 s'ouvrant sur la petite base 7.

Les éléments profilés 3, assemblés les uns aux autres, forment un anneau dont le bord externe est engagé et soudé dans un profilé circulaire 18.

Comme on le voit aux fig. 3 et 4, le profilé 18 a une section en U et présente une âme 19 et deux ailes 20 et 21. L'aile 21 comportant un prolongement 22 s'étendant vers l'extérieur et terminé par un rebord 13. Les emboutis 15 et les extrémités correspondantes des gouttières 13 et 14 s'engagent entre les ailes 20 et 21 tandis que le

prolongement 22 porte contre la partie reliant l'embouti à l'âme et le rebord 23 contre ladite âme 4.

Pour éviter que le bord libre du rebord 23 forme une arête vive le long de la surface interne du flasque, on peut prévoir, comme cela est représenté à la fig. 5, un léger embouti supplémentaire 25, ainsi le rebord 23 et l'âme 4 s'étendent dans un même plan.

Sur la surface latérale de l'âme 19 du profilé 18 est soudé un anneau méplat 27 qui présente au moins une ouverture 28.

L'anneau 27 forme avec l'aile 20 et le rebord 22 une rainure. Les rainures ainsi formées dans les faces en regard des flasques 22 sont destinées à recevoir des dosses 30 de protection du câble enroulé sur le tambour 1, celles-ci étant introduites par les ouvertures 28 qui sont masquées lorsque toutes les dosses ont été mises en place par une plaquette ou une pince non représentée ici.

Lorsque le touret n'est pas destiné à recevoir des dosses 30 (voir fig. 6) l'embouti 15 est moins profond et le profilé circulaire 18 a une simple section en U.

Le bord interne de l'anneau formé par les éléments profilés 3 assemblés est engagé sur un anneau méplat 32 et les extrémités correspondantes desdits éléments profilés 3 sont soudées sur ledit anneau 32 au voisinage d'un bord de celui-ci.

Sur la surface interne de l'anneau 32 sont soudés à 120° trois

profilés 34 dont les extrémités libres sont solidaires d'un élément tubulaire 35 constituant l'axe du touret.

Le tambour 1 est formé par des éléments profilés 36 (voir fig. 7) à section en U dont les ailes 37 et 38 sont prolongées pour former des gouttières 39 et 40, la gouttière 40 étant plus petite que la gouttière 39 pour pouvoir pénétrer dans la gouttière 40 d'un élément adjacent. La gouttière 39 comporte dans son aile adjacente à l'âme des pattes 50 qui sont découpées dans ladite aile, et s'étendent en saillie dans l'âme. Ces pattes 50 forment des butées de retenue des gouttières 40 lorsqu'elles sont placées dans les gouttières 39, ce qui facilite l'assemblage des profilés 36 entre eux.

Sur la surface latérale des anneaux 32, on forme le tambour en assemblant côte à côte des éléments profilés 36, les gouttières engagées les unes dans les autres étant soudées par points puis, à l'aide de tirants 42 se fixant à des pattes 43, on rapproche les deux plaques 2 de manière que les extrémités des profilés 36 s'engagent dans des emboutis 16, les éléments 36 étant, éventuellement, soudés dans lesdits emboutis et sur la surface latérale de l'anneau 32.

A la fig. 8, on a représenté une variante des éléments profilés 36. Les éléments 36a sont réalisés de manière à former deux ondes 45, la gouttière 39a du profilé 36a comportant des pattes 50a. On pourrait également prévoir que les profilés 36 soient pourvus d'un nombre d'ondes supérieur à deux.

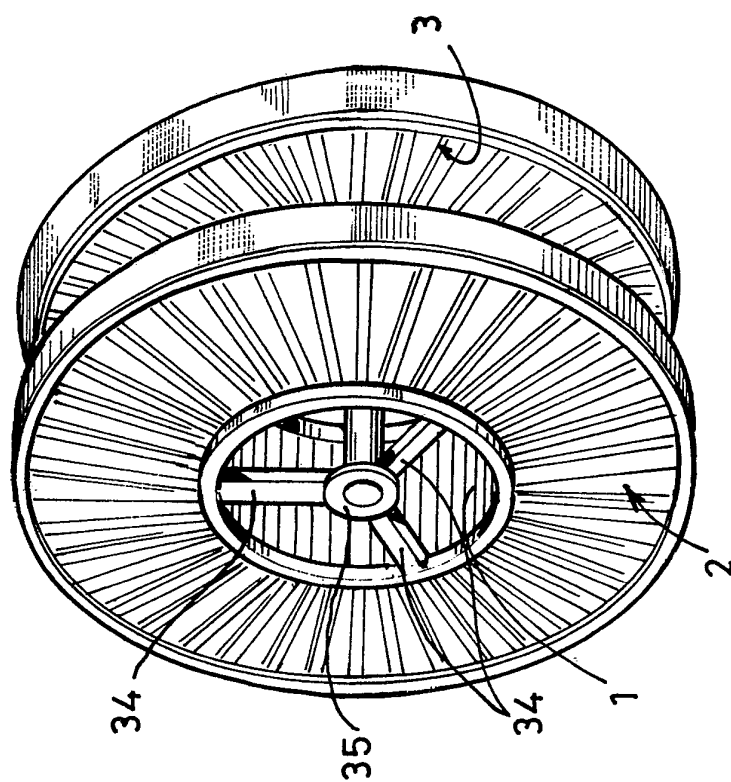


FIG. 1

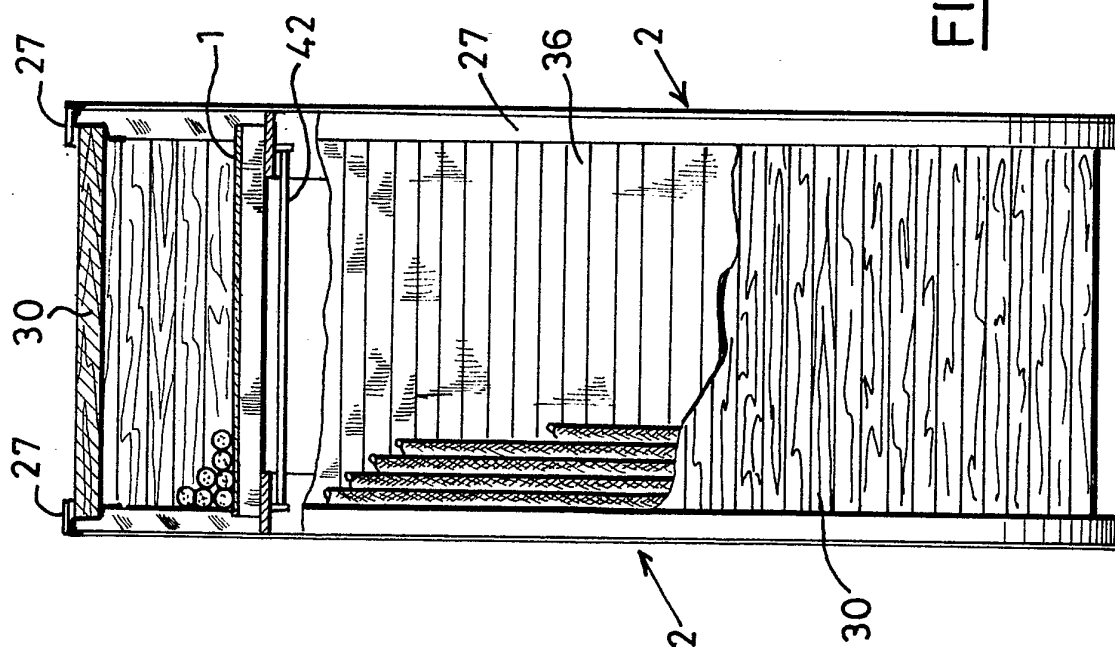
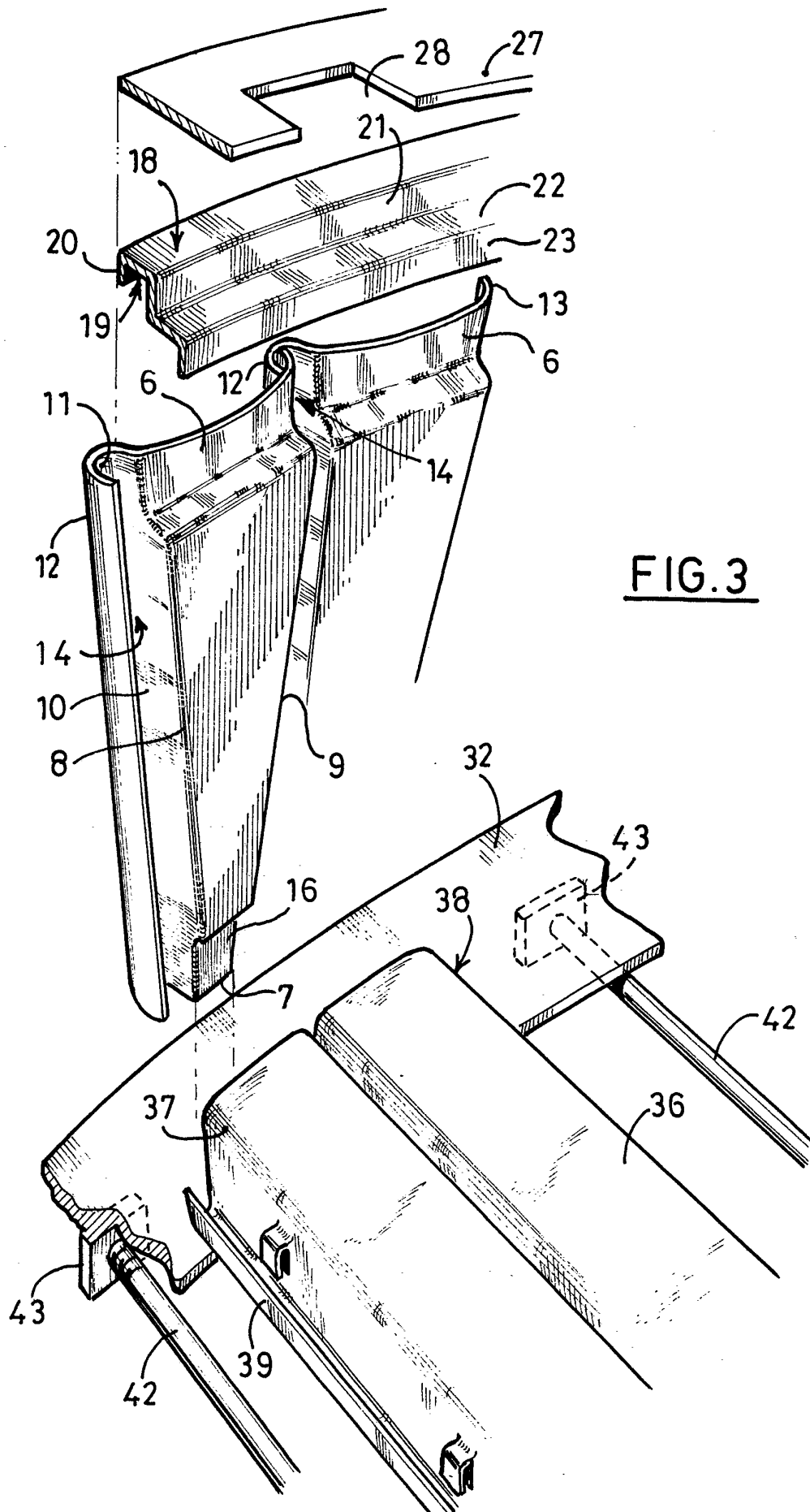


FIG. 2



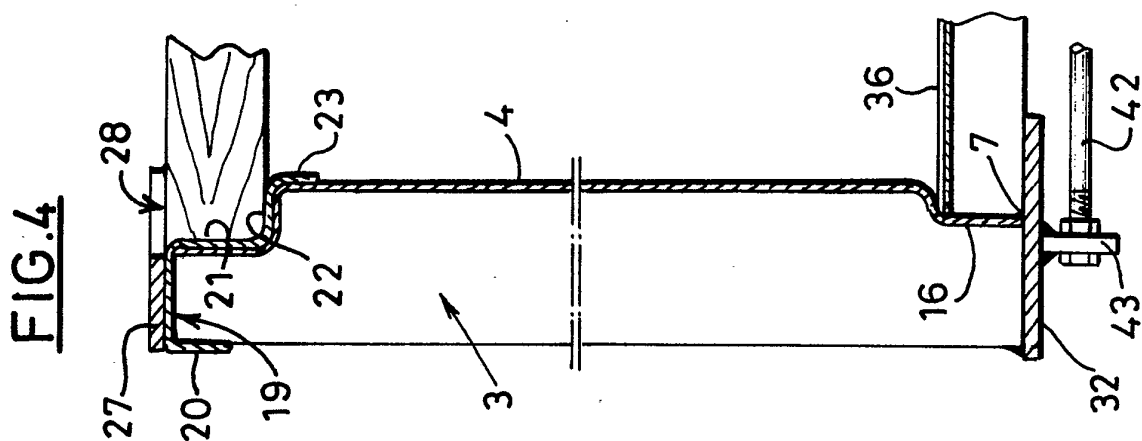


FIG. 4

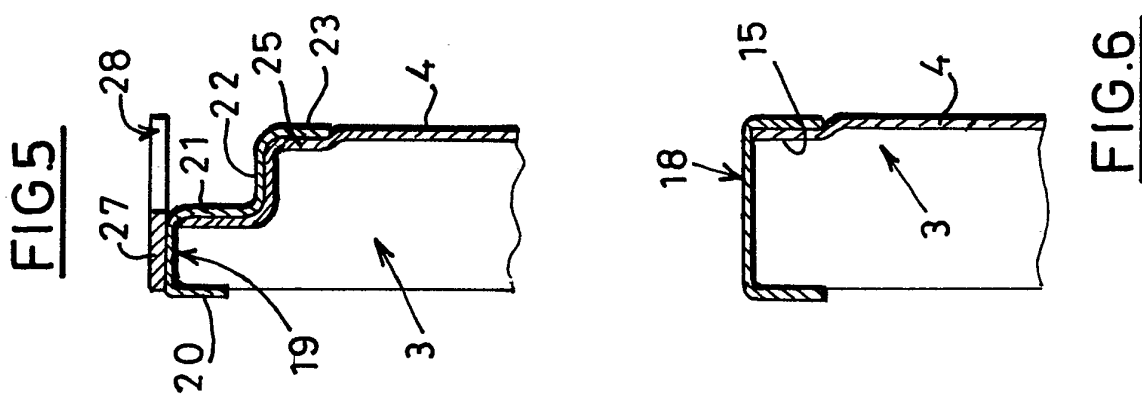


FIG. 6

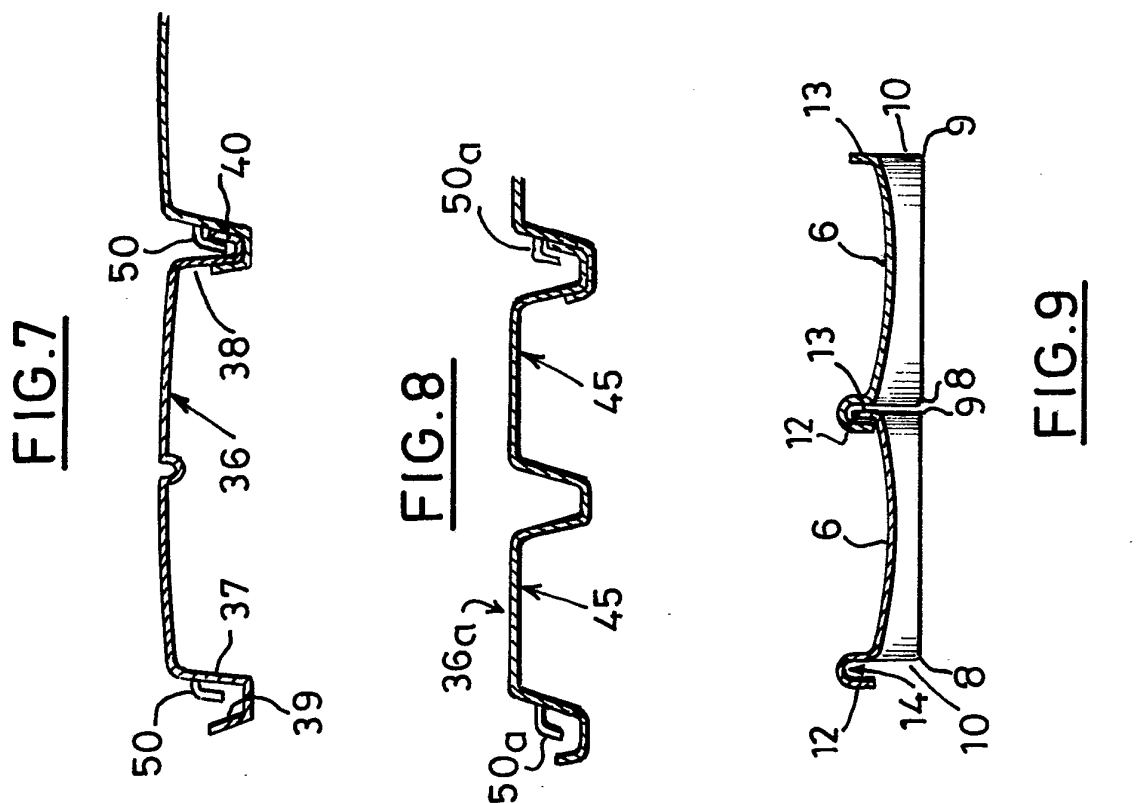


FIG. 9