

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
COURBEVOIE

①1 N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

3 070 404

②1 N° d'enregistrement national : **17 58066**

⑤1 Int Cl⁸ : **D 06 F 75/12 (2017.01)**

①2 **DEMANDE DE BREVET D'INVENTION**

A1

②2 Date de dépôt : 31.08.17.

③0 Priorité :

④3 Date de mise à la disposition du public de la
demande : 01.03.19 Bulletin 19/09.

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

⑥0 Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

Demande(s) d'extension :

⑦1 Demandeur(s) : *SEB S.A. Société anonyme* — FR.

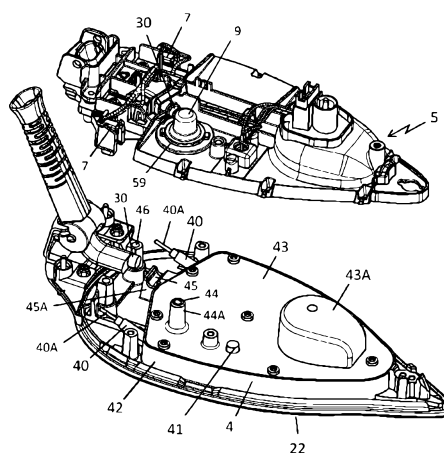
⑦2 Inventeur(s) : *ANDRADE ANTHONY, METAY
CEDRIC et COURTOIS JEAN-MARC.*

⑦3 Titulaire(s) : *SEB S.A. Société anonyme.*

⑦4 Mandataire(s) : *SEB DEVELOPPEMENT Société ano-
nyme.*

⑤4 **APPAREIL DE REPASSAGE COMPORTANT UNE BASE RELIEE PAR UN CORDON A UN FER A REPASSER.**

⑤7 Appareil de repassage comportant une base (1) reliée
par un cordon (3) à un fer à repasser (2), le cordon (3) ren-
fermant au moins un conduit (30) d'acheminement d'un
fluide vers le fer à repasser (2), le fer à repasser comprenant
un corps chauffant (4) et un connecteur fluïdique (9) relié au
conduit (30) d'acheminement du fluïde, caractérisé en ce
que ledit connecteur fluïdique (9) est supporté par une pla-
tine (5) fonctionnelle qui est interposée entre le corps chau-
ffant (4) et un boîtier (6) venant coiffer le corps chau-
ffant (4).



FR 3 070 404 - A1



B.1909¹

**APPAREIL DE REPASSAGE COMPORTANT UNE BASE RELIEE PAR UN
CORDON A UN FER A REPASSER**

La présente invention se rapporte à un appareil de repassage comportant une
5 base reliée par un cordon à un fer à repasser, le cordon renfermant au moins un
conduit d'acheminement d'un fluide vers le fer à repasser, dans lequel le fer à
repasser comprend un corps chauffant et un connecteur fluidique relié au conduit
d'acheminement du fluide.

Il est connu, de la demande de brevet déposée par la demanderesse sous le
10 numéro FR 16 56546, un appareil de repassage comportant une base reliée par
un cordon à un fer à repasser dans lequel le cordon renferme un conduit
d'acheminement de vapeur vers le fer à repasser. Dans ce document, le conduit
d'acheminement de vapeur est connecté de manière étanche au corps chauffant
en emmanchant le conduit sur un raccord porté directement par le corps chauffant.

15 Toutefois, une telle opération de raccordement est coûteuse et complexifie
l'opération d'assemblage du fer à repasser. De plus, le raccordement du conduit
d'acheminement sur le corps chauffant complexifie également le service après-
vente lorsqu'il est nécessaire de démonter le corps chauffant pour effectuer une
réparation.

20 Aussi, le but de la présente invention est de proposer un appareil de repassage
remédiant à ces inconvénients et notamment de proposer un appareil de
repassage muni d'une base reliée par un cordon à un fer à repasser dans lequel
le fer à repasser offre une plus grande flexibilité de construction, un assemblage
simplifié et une plus grande facilité de réparation.

25 A cet effet, l'invention a pour objet un appareil de repassage comportant une base
reliée par un cordon à un fer à repasser, le cordon renfermant au moins un conduit
d'acheminement d'un fluide vers le fer à repasser, le fer à repasser comprenant un
corps chauffant et un connecteur fluidique relié au conduit d'acheminement du
fluide, caractérisé en ce que le connecteur fluidique est supporté par une
30 platine fonctionnelle qui est interposée entre le corps chauffant et un boîtier venant
coiffer le corps chauffant, le connecteur fluidique comprenant une cavité ouverte à

son extrémité inférieure dans laquelle est engagé un tube de raccordement porté par le corps chauffant, et en ce que le connecteur fluidique comporte un joint qui est fixé dans la cavité et qui est interposé entre la surface interne de la cavité et la surface externe du tube de raccordement.

- 5 Une telle caractéristique permet de simplifier le montage du fer à repasser en permettant la connexion automatique du conduit d'acheminement du fluide avec le circuit de distribution du fluide ménagé dans le corps chauffant lors de la fixation de la platine sur le corps chauffant. Le raccordement du conduit d'acheminement du fluide est donc réalisé en temps masqué, simultanément au montage de la platine, et ne nécessite pas une opération spécifique. De plus, une telle construction permet d'avoir une connexion simple et fiable du connecteur fluidique sur le tube de raccordement porté par le connecteur chauffant lors de l'assemblage de la platine sur le corps chauffant par un mouvement vertical de haut en bas. En particulier, une telle construction permet de garantir l'étanchéité de la liaison sans qu'il soit nécessaire d'avoir une compression importante de la platine sur le corps chauffant, c'est-à-dire sans qu'il soit nécessaire d'appliquer fortement la platine sur le corps chauffant pour écraser le joint. Ainsi, la liaison est peu sujette à des pertes d'étanchéité, notamment en cas de forte pression de vapeur.

20 Selon une autre caractéristique de l'invention, le connecteur fluidique est fixé au travers d'une ouverture de la platine par des moyens de fixation autorisant un débattement latéral du connecteur fluidique dans le plan de la platine sur une course de plusieurs dixièmes de millimètre et avantageusement sur une course supérieure à 1 mm.

25 Un tel débattement permet un centrage automatique du connecteur fluidique sur le tube de raccordement lorsque ces derniers sont accostés l'un à l'autre pour garantir une meilleure étanchéité.

Selon une autre caractéristique de l'invention, le tube de raccordement présente une forme externe tronconique.

30 Une telle forme permet de faciliter le centrage automatique du tube de raccordement dans le connecteur fluidique.

Selon une autre caractéristique de l'invention, la cavité du connecteur fluidique

comporte une partie tronconique dans laquelle est engagée le sommet du tube de raccordement.

Une telle forme permet également de participer au centrage automatique du tube de raccordement dans le connecteur fluidique.

- 5 Selon une autre caractéristique de l'invention, le connecteur fluidique comporte un organe qui repose contre la surface supérieure de la platine, en bordure de l'ouverture.

Une telle caractéristique permet de bloquer le mouvement du connecteur fluidique sur la platine selon un axe perpendiculaire au plan de la platine.

- 10 Selon une autre caractéristique de l'invention, l'organe est une collerette qui fait radialement saillie sur le corps du connecteur fluidique.

Selon une autre caractéristique de l'invention, le corps du connecteur fluidique présente, sous l'organe, des dimensions nettement inférieures au diamètre de l'ouverture de manière à permettre un débattement latéral important du connecteur

- 15 fluidique au travers de l'ouverture.

Selon une autre caractéristique de l'invention, le connecteur fluidique comporte au moins deux oreilles engagées sous la surface inférieure de la platine, l'ouverture comprenant des encoches permettant le passage de ces oreilles.

- 20 Une telle caractéristique permet par une construction simple, la fixation et l'immobilisation du connecteur fluidique sur la platine selon une direction perpendiculaire au plan de la platine, tout en permettant un débattement latéral du connecteur fluidique dans le plan de la platine.

Selon une autre caractéristique de l'invention, le joint est annulaire.

Selon encore une autre caractéristique de l'invention, le joint est un joint à lèvres.

- 25 Un tel joint présente l'avantage de procurer une excellente étanchéité sans nécessiter des efforts de compression importants.

Selon encore une autre caractéristique de l'invention, le joint est immobilisé sur le connecteur fluidique au moyen d'une bague qui est fixée sous le joint, dans la cavité. A titre d'exemple, la bague pourra être clipsée dans la cavité.

- 30 Un tel montage présente l'avantage d'être à la fois fiable et simple et économique

à réaliser.

Selon encore une autre caractéristique avantageuse de l'invention, la bague comporte un bord inférieur chanfreiné qui converge vers l'intérieur de la cavité.

5 Un tel bord chanfreiné présente une forme qui contribue au pré-centrage du connecteur fluide sur le tube de raccordement lorsque ces derniers viennent au contact l'un de l'autre.

Selon une autre caractéristique de l'invention, la platine forme un écran thermique entre le corps chauffant et le boîtier.

Une telle caractéristique permet de réduire la température du boîtier.

10 Selon une autre caractéristique de l'invention, l'écran thermique est réalisé en matériau plastique, et avantageusement en matériau thermoplastique de type PBT (Polytéréphtalate de butylène).

Une telle caractéristique permet de réaliser à faible coût une platine pouvant présenter des formes complexes.

15 Selon une autre caractéristique de l'invention, la base renferme une cuve pour la génération de vapeur sous pression et le conduit est un conduit d'acheminement de la vapeur.

Selon une autre caractéristique de l'invention, la base renferme un réservoir d'eau et le conduit est un conduit d'arrivée d'eau.

20 Selon une autre caractéristique de l'invention, la platine est fixée sur le corps chauffant.

Selon encore une autre caractéristique de l'invention, le corps chauffant comprend une résistance électrique munie à chacune de ses extrémités d'une borne de connexion qui forme une fiche mâle sur laquelle est engagé un connecteur femelle

25 porté par la platine.

Une tel fer à repasser présente une construction qui permet également la connexion automatique de la résistance chauffante avec les connecteurs femelles portés par la platine lors de la fixation de la platine sur le corps chauffant au cours de l'assemblage du fer à repasser.

30 Selon encore une autre caractéristique de l'invention, le corps chauffant comprend

une résistance électrique et un fusible disposé sur le circuit d'alimentation de la résistance électrique pour couper l'alimentation de la résistance en cas de surchauffe du corps chauffant, le fusible étant disposé dans un logement formé sur une platine fonctionnelle.

- 5 Selon une autre caractéristique de l'invention, la platine comporte des éléments de maintien prenant place sous le fusible pour assurer le maintien du fusible dans le logement lorsque la platine n'est pas encore fixée sur le corps chauffant.

Une telle caractéristique permet d'utiliser la platine comme pièce support du fusible lors de l'opération d'assemblage du fer à repasser.

- 10 L'invention concerne également un procédé d'assemblage d'un fer à repasser tel que précédemment décrit dans lequel la connexion du connecteur fluide avec le tube de raccordement porté par la platine est réalisée automatiquement lors de l'opération d'assemblage de la platine sur le corps chauffant.

- On comprendra mieux les buts, aspects et avantages de la présente invention, d'après la description donnée ci-après d'un mode particulier de réalisation de l'invention présenté à titre d'exemple non limitatif, en se référant aux dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 est une vue en perspective d'un appareil de repassage équipé d'un fer à repasser selon un mode particulier de réalisation de l'invention ;
- 20 - la figure 2A est une vue en perspective d'un sous-ensemble corps chauffant/platine fonctionnelle équipant le fer à repasser de la figure 1 ;
- La figure 2B est une vue de détail, agrandie, d'un des logements de réception des connecteurs femelles illustré sur la figure 2A ;
- La figure 2C est une vue similaire à la figure 2B dans laquelle la platine fonctionnelle est représentée seule ;
- 25 - La figure 3 est une vue en perspective du connecteur femelle accouplé au connecteur mâle ;
- La figure 4 est une vue en perspective du connecteur femelle représenté seul ;
- 30 - La figure 5A est une vue en perspective éclatée du sous-ensemble de la

figure 2A ;

- La figure 5B est une vue de détail, agrandie, du logement de réception du fusible illustré sur la figure 5A ;
- la figure 6 est une vue en coupe longitudinale du fusible disposé dans son logement lorsque la platine fonctionnelle est assemblée sur le corps chauffant ;
- la figure 7A est une autre vue en perspective éclatée du sous-ensemble de la figure 2A ;
- La figure 7B est une vue de détail, agrandie, du logement de réception du fusible illustré sur la figure 7A ;
- La figure 7C est une vue de détail, agrandie, du connecteur fluidique du conduit de vapeur illustré sur la figure 7A ;
- la figure 8 est une autre vue en perspective du connecteur fluidique ;
- La figure 9 est une vue de détail, en coupe, du sous-ensemble corps chauffant/platine fonctionnelle au niveau du connecteur fluidique ;
- La figure 10 est une vue en perspective éclatée de la platine fonctionnelle.
- La figure 11 est une vue de détail, en perspective, de la platine fonctionnelle au niveau du logement de réception du fusible.

Seuls les éléments nécessaires à la compréhension de l'invention ont été représentés. Pour faciliter la lecture des dessins, les mêmes éléments portent les mêmes références d'une figure à l'autre.

On notera que dans ce document, les termes "horizontal", "vertical", "inférieur", "supérieur", "avant", "arrière" employés pour décrire le fer à repasser font référence à ce fer à repasser lorsqu'il repose à plat sur sa plaque de repassage.

La figure 1 représente un appareil de repassage comportant une base 1, un fer à repasser 2 et un cordon 3 reliant la base 1 et le fer à repasser 2, le cordon 3 renfermant un conduit 30 d'acheminement de vapeur, visible sur les figure 2 et 5, et des fils électriques appartenant à un circuit d'alimentation électrique du fer à repasser 2.

Conformément à la figure 1, le fer à repasser 2 comporte un boîtier 6 en matière plastique qui intègre une poignée 60 de préhension qui se prolonge, vers l'arrière du fer à repasser 2, par deux branches latérales 21 formant un talon sur lequel le fer à repasser 2 peut reposer sensiblement verticalement. Le fer à repasser 2
5 comporte également une plaque de repassage 22 plane surmontée d'un corps chauffant 4 et d'une platine 5 fonctionnelle, représentés isolément sur la figure 2A, sur laquelle vient se fixer le boîtier 6.

La base 1 renferme, de manière connue en soi, une cuve pour la génération de vapeur sous pression, un réservoir d'eau et une pompe configurée pour alimenter
10 le générateur de vapeur avec de l'eau en provenance du réservoir, la cuve comprenant une électrovanne commandée par une gâchette 60A disposée sous la poignée 60 du fer à repasser 2 et reliée au conduit 30 d'acheminement de la vapeur.

Le corps chauffant 4 est avantageusement constitué par une fonderie en aluminium dans laquelle est noyée une résistance électrique 40, blindée, d'une
15 puissance de l'ordre de 800W, cintrée en forme de fer à cheval, l'alimentation de la résistance électrique 40 étant régulée au moyen d'un thermostat constitué par un capteur 50, de type CTN, porté par la platine 5 fonctionnelle, le capteur 50 venant au contact d'un plot 41, visible sur la figure 5A, intégré au corps chauffant
20 4.

Le corps chauffant 4 comporte une face inférieure plane, présentant une extrémité avant pointue et une extrémité arrière large et arrondie, sur laquelle est fixée la plaque de repassage 22. Le corps chauffant 4 présente une face supérieure comprenant une paroi périphérique 42 en saillie délimitant, de
25 manière connue en soi, un circuit de distribution de vapeur fermé dans sa partie supérieure par une plaque de fermeture 43 comprenant une entrée de flux de vapeur 44 destinée à être mise en communication fluïdique avec le conduit 30 d'acheminement de vapeur, le circuit de distribution débouchant sur des trous de sorties de vapeur 22A ménagés dans la plaque de repassage 22, visibles sur la
30 figure 7A.

De manière préférentielle, le circuit de distribution de vapeur comprend un dispositif de retenu des condensats, non représenté sur les figures, ménagé sous

un dôme 43A qui fait saillie sur la plaque de fermeture 43, le dispositif de retenu étant configuré pour retenir des gouttelettes d'eau entraînées par le flux de vapeur s'écoulant dans le circuit de distribution de vapeur et les vaporiser, ce dispositif de retenu étant semblable à celui décrit plus en détails dans la demande
5 de brevet déposée sous le numéro de demande FR 16 56546 par la demanderesse.

La platine 5 s'étend au-dessus du corps chauffant 4 et forme ainsi un écran thermique entre le corps chauffant 4 et le boîtier 6, la platine 5 étant avantageusement réalisée dans un matériau thermoplastique de type PBT
10 (Polytéréphtalate de butylène) et étant fixée sur le corps chauffant 4 au moyen d'une bride 51 disposée à l'avant du corps chauffant 4 et de deux vis 52 s'engageant dans des alésages taraudés pratiqués à l'arrière du corps chauffant 4.

Conformément à la figure 5A, la résistance électrique 40 du corps chauffant 4
15 comporte une borne de connexion 40A à chacune de ses extrémités longitudinales, cette borne de connexion 40A présentant la forme d'un clou rigide, d'un diamètre de l'ordre de 2 mm et d'une longueur de l'ordre de 12 mm, qui débouche obliquement sur la face supérieure dans la partie arrière du corps chauffant 4. Ces deux bornes de connexion constituent des fiches mâles 40A
20 destinées à être connectées automatiquement à deux connecteurs femelles 7 portés par la platine 5 lors de l'assemblage de la platine 5 sur le corps chauffant 4, les deux connecteurs femelles 7 étant reliés au circuit d'alimentation électrique du fer à repasser 2.

Les deux connecteurs femelles 7 présentent avantageusement une construction
25 identique, illustrée sur la figure 4, chaque connecteur femelle 7 comportant un corps élastiquement déformable réalisé dans un matériau conducteur d'électricité, le corps du connecteur femelle 7 étant avantageusement obtenu par un procédé de découpage puis pliage d'une tôle en acier inox, éventuellement nickelée ou d'une tôle de laiton nickelé ou d'acier nickelé.

30 Le corps du connecteur femelle 7 comprend avantageusement deux lames 70 de contact s'étendant en regard l'une de l'autre et sensiblement parallèlement l'une à l'autre. Les deux lames 70 s'étendent longitudinalement selon un axe vertical V

entre une extrémité proximale, au niveau de laquelle les deux lames 70 sont reliées entre elles par un bras de liaison 71, et une extrémité distale où les lames 70 ménagent entre elles une ouverture de passage 72, l'extrémité distale des lames 70 se prolongeant avantageusement par une partie intermédiaire 73 repliée à 45° vers l'extérieur, puis par une partie terminale 74 plate s'étendant perpendiculairement aux lames 70 vers l'extérieur du connecteur femelle 7.

Conformément aux figures 3 et 4, les parties intermédiaires 73 du connecteur femelle 7 forment des parois de guidage qui convergent vers l'ouverture de passage 72 et facilitent l'insertion de la fiche mâle 40A de la résistance électrique 40 entre les deux lames 70 du connecteur selon l'axe vertical V lorsque le connecteur femelle 7 est amené verticalement au-dessus de la fiche mâle 40A, les deux lames 70 s'écartant alors selon une direction transversale T tout en enserrant la fiche mâle 40A sous l'effet de la déformation élastique du corps du connecteur.

De manière préférentielle, le corps du connecteur femelle 7 comporte également une partie latérale 75 plate supportant une borne 75A reliée à un fil électrique du circuit d'alimentation du fer à repasser 2, non représenté sur les figures, la partie latérale 75 plate étant reliée par une traverse 76 au bras de liaison 71 et comportant deux extrémités longitudinales qui débordent latéralement de la traverse 76.

Comme on peut le voir sur les figures 2B, 2C et 7B, la platine 5 comporte, pour chacun des connecteurs femelles 7, un logement de réception 55 qui présente une forme sensiblement complémentaire de celle du connecteur femelle 7, les parties terminales 74 plates du connecteur femelle 7 venant prendre place dans des cavités 53 ménagées sur la face inférieure de la platine 5 en prenant appui sur le fond de ces cavités 53, tandis que la partie latérale 75 plate vient prendre appui sur une surface 54 de la face supérieure de la platine 5 disposée en bordure du logement de réception 55.

Conformément à la figure 2B, la surface 54 comporte deux butées 54A qui viennent coopérer avec les extrémités de la partie latérale 75 plate pour immobiliser le connecteur femelle 7 selon l'axe longitudinal de la platine 5. Un espace 54B est ménagé entre les deux butées 54A pour le passage de la traverse 76, cet espace 54B étant largement supérieur à la largeur de la traverse 76 et les dimensions des

cavités 53 étant largement supérieures aux parties terminales 74 plates du connecteur femelle 7 pour permettre un déplacement en translation du connecteur femelle 7 dans son logement de réception 55, selon la direction transversale T, sur plusieurs millimètres mais également un mouvement de rotation sur quelques
5 degrés du connecteur femelle 7 autour de l'axe vertical V, perpendiculaire au plan de la platine 5.

De manière préférentielle, les lames 70 du connecteur femelle 7 comportent une zone de contact 70A qui présente la forme d'un bossage faisant saillie sur sensiblement toute la hauteur de la lame 70, ce bossage 70A permettant
10 d'augmenter la capacité du connecteur femelle 7 à recevoir une fiche mâle 40A qui n'est pas parfaitement alignée avec l'axe longitudinal L du connecteur femelle 7.

A titre d'exemple, les lames 70 de contact présentent une largeur de l'ordre de 5 mm et une hauteur de l'ordre de 1 cm, le bossage 70A présentant la forme d'un grain de riz qui fait saillie sur une hauteur de l'ordre de 1 mm et présentant une
15 largeur de l'ordre de 1 mm. Au repos, l'espace entre les deux lames 70 du connecteur femelle 7 est avantageusement inférieur à 0,7 mm afin d'assurer un serrage sous contrainte de la fiche mâle 40A.

Conformément aux figures 7A et 7B, la platine 5 supporte également un fusible 8 qui est destiné à couper le circuit d'alimentation du fer à repasser 2, et notamment
20 l'alimentation de la résistance électrique 40, lorsque la température du corps chauffant 4 s'élève au-delà d'une température prédéterminée correspondant à la température du fusible 8.

De manière préférentielle, le fusible 8 est un fusible de type cartouche présentant un corps en forme de U et possédant les mêmes caractéristiques techniques que
25 celui vendu sous la référence SF 184 par la société Nec Shott., ce fusible 8 étant disposé dans un logement 56 ménagé dans la partie arrière de la platine 5.

Le logement 56 présente la forme d'une ouverture traversante, visible sur la figure 10, et comporte deux pattes de maintien 56A s'étendant au niveau de la face inférieure de la platine 5 sur lesquelles les extrémités longitudinales du fusible 8
30 viennent reposer lorsque le fusible 8 est introduit dans le logement 56 par la face supérieure de la platine 5.

Comme cela est illustré sur la figure 11, le fusible 8 est maintenu dans le logement 56 au moyen d'une bride de fixation 57, réalisée en tôle pliée, qui est rapportée sur la face supérieure de la platine 5 et qui est fixée sur un puits de fixation 46 du corps chauffant 4, visible sur la figure 5A, au moyen d'une vis 57A.

5 La bride de fixation 57 est avantageusement surmontée d'un cache 58 en matière plastique qui sert de pièce de maintien et de guidage de différents fils électriques nécessaires au fonctionnement de l'appareil.

De manière préférentielle, la bride de fixation 57 présente une languette 57B élastiquement déformable qui vient prendre appui sur le dessus du fusible 8 lorsque ce dernier est disposé dans le logement 56 et comporte deux bras latéraux 57C qui viennent enserrer les branches latérales du fusible 8 en forme de U de manière à maintenir ces dernières orientées vers le haut.

Conformément aux figures 5B et 6, le corps chauffant 4 comporte un socle 45 de réception du fusible 8 présentant la forme d'un demi cylindre, ouvert à son extrémité supérieure, porté par un plot 45A obtenu directement avec la fonderie en aluminium du corps chauffant 4, ce plot 45A faisant saillie à l'arrière de la paroi périphérique 42 délimitant le circuit de distribution de vapeur.

Ainsi, lorsque la platine 5 est fixée sur le corps chauffant 4, le fusible 8 porté par la platine 5 vient se positionner automatiquement sur le socle 45 ménagé sur le corps chauffant 4, la longueur de languette 57B de la bride de fixation 57 étant dimensionnée pour se déformer élastiquement en contraignant le fusible 8 contre le socle 45 lorsque la vis 57A est serrée de manière à optimiser le transfert thermique entre le fusible 8 et le corps chauffant 4 malgré les dispersions de fabrication.

25 Plus particulièrement selon l'invention, la platine 5 supporte également un connecteur fluidique 9 permettant de réaliser une liaison étanche entre le conduit 30 d'acheminement de vapeur, en provenance de la base 1, et l'entrée de flux de vapeur 44 ménagée sur la plaque de fermeture 43 du corps chauffant 4.

Comme on peut le voir sur les figures 5A et 7C à 10, l'entrée de flux de vapeur 44 est disposée au sommet d'un tube de raccordement 44A tronconique faisant saillie sur la plaque de fermeture 43 et le connecteur fluidique 9 comporte un corps comprenant une cavité 90 ouverte à son extrémité inférieure dans laquelle est

engagé le tube de raccordement 44A, la cavité 90 comprenant une partie supérieure tronconique 90A communiquant avec un tube de raccordement 91 sur lequel est emmanché le conduit 30 d'acheminement de vapeur.

La cavité 90 comprend, sous la partie supérieure tronconique 90A, une partie
5 cylindrique 90B recevant un joint 94 annulaire, à lèvres, et comprenant une extrémité inférieure ouverte par laquelle vient s'engager le tube de raccordement 44A. La cavité 90 présente, à la jonction entre la partie supérieure tronconique 90A et la partie cylindrique 90B, un épaulement contre lequel le joint 94 est appliqué, le joint 94 étant immobilisé contre cet épaulement au moyen d'une
10 bague 95, de type circlips, qui est fixée dans la cavité 90 sous le joint 94, la bague 95 présentant avantageusement un bord inférieur chanfreiné qui converge vers l'intérieur de la cavité 90.

De manière préférentielle, la bague 95 est fixée dans la cavité 90 au moyen de deux
15 ergots 95A portés par la bague 95, ces ergots 95A s'engageant dans deux ouvertures ménagées symétriquement dans la cavité 90, ces ouvertures débouchant dans des rainures 96 réalisées sur la périphérie du corps du connecteur fluide 9.

Conformément aux figures 8 et 10, la partie externe du corps du connecteur
20 fluide 9 comporte, au voisinage du sommet de la partie cylindrique 90B de la cavité 90, une collerette 92 destinée à venir reposer en bordure d'une ouverture 59 circulaire ménagée dans la platine 5 et comprend deux oreilles 97 de verrouillage, s'étendant radialement à la base du connecteur fluide 9, destinées à s'engager dans deux encoches 59A ménagées en bordure de l'ouverture 59, puis à glisser sous la platine 5 par rotation du connecteur fluide 9 sur un quart de tour pour
25 réaliser une liaison de type baïonnette.

De manière préférentielle, le système de fixation du connecteur fluide 9 est dimensionné pour autoriser un débattement radial du connecteur fluide 9 d'au moins un millimètre dans le plan de la platine 5 afin de permettre un auto-centrage du connecteur sur le tube de raccordement 44A lors de l'assemblage de la platine 5
30 sur le corps chauffant 4.

A cet effet, la partie externe du connecteur fluide 9, engagée dans l'ouverture 59 circulaire, présente un diamètre légèrement inférieur au diamètre de l'ouverture 59

circulaire. A titre d'exemple l'ouverture 59 circulaire pourra présenter un diamètre supérieur de l'ordre de 2 mm par rapport au diamètre du connecteur fluide 9.

5 Le fer à repasser 2 ainsi réalisé présente l'avantage d'être équipé d'une platine 5 fonctionnelle formant un sous-ensemble qui supporte le circuit d'alimentation électrique de la résistance électrique 40 du corps chauffant 4, le fusible 8 de sécurité contre la surchauffe associée à ce circuit d'alimentation et le connecteur fluide 9 permettant de relier le conduit 30 d'acheminement de la vapeur au circuit de distribution de vapeur ménagé dans le corps chauffant 4.

10 En particulier, cette platine 5 présente l'avantage de pouvoir être assemblée simplement sur le corps chauffant 4 en amenant cette dernière verticalement au-dessus du corps chauffant 4, par exemple de manière automatisée au moyen d'un robot, puis en rapprochant la platine 5 du corps chauffant 4 de manière à amener les fiches mâles 40A de la résistance électrique 40 en regard des connecteurs femelles 7 portées par la platine 5, le connecteur fluide 9 en regard du tube de
15 raccordement 44A et le fusible 8 en regard du socle 45 de réception.

Lors de cet assemblage, l'accostage de la platine 5 sur le corps chauffant 4 peut être effectué sans qu'un positionnement précis des pièces 7, 8, 9 sur la platine 5 soit nécessaire.

20 En effet, la forme du connecteur femelle 7 et sa fixation autorisent un débattement latéral du connecteur femelle 7 par rapport à l'axe longitudinal de la platine 5 qui va permettre un auto-centrage du connecteur femelle 7 sur la fiche mâle 40A même si cette dernière est décalée d'un peu plus d'un millimètre par rapport à la position idéalement requise. En particulier, du fait des tolérances de fabrication des corps chauffant 4, la position de la fiche mâle 40A des résistances électriques peut varier
25 de plus ou moins 1 mm dans toutes les directions mais aussi angulairement.

Ainsi, la présence des bossages sur les zones de contact et la faculté du connecteur femelle 7 à pivoter légèrement sur lui-même dans son logement de réception 55, autour de l'axe vertical V, va permettre de garantir une connexion fiable des connecteurs femelle 7 sur les fiches mâles 40A même si ces dernières ne sont pas
30 disposées parfaitement parallèlement à l'axe longitudinal du corps chauffant 4.

De même, le dispositif de maintien du fusible 8 sur la platine 5 permet également

de simplifier l'assemblage du fer à repasser 2, le bon échange thermique entre le fusible 8 et le corps chauffant 4 étant garanti grâce à la mise sous contrainte du fusible 8 par la bride de fixation 57, un éventuel mauvais alignement du fusible 8 par rapport au socle 45 étant compensé par une déformation élastique de la bride de fixation 57, et notamment des deux bras latéraux 57C de cette dernière, qui contribue à augmenter encore la mise sous contrainte du fusible 8 sur le socle 45 et donc à optimiser le transfert thermique .

Enfin, le système de fixation du connecteur fluidique 9 sur la platine 5 présente l'avantage d'autoriser un débattement latéral du connecteur fluidique 9 sur plusieurs millimètres qui va permettre un auto-centrage du connecteur fluidique 9 sur le tube de raccordement 44A en cas de défaut d'alignement lors de l'accostage de la platine 5 sur le corps chauffant.

En particulier, la forme chanfreinée de la bague 95 et la forme tronconique du tube de raccordement 44A vont coopérer l'une avec l'autre pour réaliser le centrage automatique du connecteur fluidique 9 sur le tube de raccordement de manière à ce que le joint 94 assure une parfaite étanchéité de la liaison.

L'étanchéité ainsi réalisée, au moyen d'un joint à lèvres interposé entre la surface interne de la cavité 90 et la surface externe du tube de raccordement 44A, présente l'avantage de garantir l'étanchéité de la liaison sans qu'il soit nécessaire d'avoir une compression importante du joint 94. Il n'est ainsi pas nécessaire d'appliquer la platine fonctionnelle 5 contre le corps chauffant 4 avec une forte contrainte de compression au niveau du connecteur fluidique 9. De plus, l'étanchéité ainsi réalisée présente l'avantage d'être fiable et d'être peu sujette à une perte d'étanchéité dans le cas de forte pression de vapeur.

Le fer à repasser 2 ainsi réalisé permet d'optimiser le temps d'assemblage grâce à l'établissement automatique de la connexion fluidique du corps chauffant 4 lors de la mise en place de la platine 5 fonctionnelle sur le corps chauffant 4. De plus, un tel fer à repasser 2 permet également d'assurer automatiquement la connexion électrique du corps chauffant 4 et l'assemblage du fusible 8 sur le corps chauffant 4 lors de la mise en place de la platine de sorte qu'il n'est pas nécessaire de prévoir une opération d'assemblage spécifique pour chacune de ces opérations, ce qui permet également un gain de temps et une réduction du cout de fabrication du fer

à repasser.

Bien entendu, l'invention n'est nullement limitée au mode de réalisation décrit et illustré qui n'a été donné qu'à titre d'exemple. Des modifications restent possibles, notamment du point de vue de la constitution des divers éléments ou par substitution d'équivalents techniques, sans sortir pour autant du domaine de protection de l'invention.

5
10 Ainsi dans une variante de réalisation non représentée, l'ensemble de la vapeur diffusée au travers des trous de sortie de vapeur de la plaque de repassage pourra être produite dans une chambre de vaporisation ménagée dans le corps chauffant du fer à repasser, le connecteur fluide porté par la platine fonctionnelle servant alors à raccorder hydrauliquement un orifice d'injection d'eau dans la chambre de vaporisation avec un conduit d'arrivée d'eau en provenance d'un réservoir porté par le boîtier ou porté par une base séparée de ce dernier.

15 Ainsi dans une variante de réalisation non représentée, la platine fonctionnelle pourra être réalisée à partir d'une feuille d'acier découpée et surmoulée de matière plastique, l'utilisation d'une base métallique permettant de réaliser des bandes conductrices pour établir des connexions électriques directement dans la platine.

20

B.1909**REVENDEICATIONS**

- 1) Appareil de repassage comportant une base (1) reliée par un cordon (3) à un fer à repasser (2), le cordon (3) renfermant au moins un conduit (30) d'acheminement d'un fluide vers le fer à repasser (2), le fer à repasser comprenant un corps chauffant (4) et un connecteur fluidique (9) relié au conduit (30) d'acheminement du fluide, caractérisé en ce que ledit connecteur fluidique (9) est supporté par une platine (5) fonctionnelle qui est interposée entre le corps chauffant (4) et un boîtier (6) venant coiffer le corps chauffant (4), le connecteur fluidique (9) comprenant une cavité (90) ouverte à son extrémité inférieure dans laquelle est engagé un tube de raccordement (44A) porté par le corps chauffant (4) et en ce que le connecteur fluidique (9) comporte un joint (94) qui est fixé dans la cavité (90) et qui est interposé entre la surface interne de la cavité (90) et la surface externe du tube de raccordement (44A).
- 2) Appareil de repassage selon la revendication 1, caractérisé en ce que le connecteur fluidique (9) est fixé au travers d'une ouverture (59) de la platine (5) par des moyens de fixation (92, 97) autorisant un débattement latéral du connecteur fluidique (9) dans le plan de la platine (5) sur une course de plusieurs dixièmes de millimètre et avantageusement sur une course supérieure à 1 mm.
- 3) Appareil de repassage selon l'une quelconque des revendications 1 à 2, caractérisé en ce que le tube de raccordement (44A) présente une forme externe tronconique.
- 4) Appareil de repassage selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la cavité (90) du connecteur fluidique (9) comporte une partie tronconique (90A) dans laquelle est engagée le sommet du tube de raccordement (44A).
- 5) Appareil de repassage selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que le connecteur fluidique (9) comporte un organe (92) qui repose contre la surface supérieure de la platine (5), en bordure de l'ouverture (59).
- 6) Appareil de repassage selon la revendication 5, caractérisé en ce que ledit organe est une collerette (92) qui fait radialement saillie sur le corps du

connecteur fluidique (9).

- 7) Appareil de repassage selon l'une quelconque des revendications 5 à 6, caractérisé en ce que le connecteur fluidique (9) comporte au moins deux oreilles (97) engagées sous la surface inférieure de la platine (5), l'ouverture
5 (59) comprenant des encoches (59A) permettant le passage de ces oreilles (97).
- 8) Appareil de repassage selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que le joint (94) est annulaire et avantageusement à lèvres.
- 9) Appareil de repassage selon l'une quelconque des revendications 1 à 8,
10 caractérisé en ce que le joint (94) est immobilisé sur le connecteur fluidique (9) au moyen d'une bague (95) qui est fixée sous le joint (94), dans la cavité (90).
- 10) Appareil de repassage selon la revendication 9, caractérisé en ce que la bague (95) comporte un bord inférieur chanfreiné qui converge vers l'intérieur de la cavité (90).
- 15 11) Appareil de repassage selon l'une quelconque des revendications 1 à 10, caractérisé en ce que la base (1) renferme une cuve pour la génération de vapeur sous pression et en ce que le conduit (30) est un conduit d'acheminement de la vapeur.
- 12) Appareil de repassage selon la revendication 11, caractérisé en ce que la
20 base (1) renferme un réservoir d'eau et en ce que le conduit est un conduit d'arrivée d'eau.
- 13) Appareil de repassage selon l'une quelconque des revendications 1 à 12, caractérisé en ce que le corps chauffant (4) comprend une résistance électrique (40) munie à chacune de ses extrémités d'une borne de connexion
25 (40A) qui forme une fiche mâle sur laquelle est engagée un connecteur femelle (7) porté par la platine (5).
- 14) Appareil de repassage selon l'une quelconque des revendications 1 à 13, caractérisé en ce que le corps chauffant (4) comprend une résistance électrique (40) et un fusible (8) disposé sur le circuit d'alimentation de la résistance
30 électrique (40) pour couper l'alimentation de la résistance (40) en cas de surchauffe du corps chauffant (4), ledit fusible (8) étant disposé dans un

logement (56) formé sur une platine (5) fonctionnelle, la platine (5) comportant des éléments de maintien (56A) prenant place sous le fusible (8) pour assurer le maintien du fusible (8) dans le logement (56) lorsque la platine (5) n'est pas encore fixée sur le corps chauffant (4).

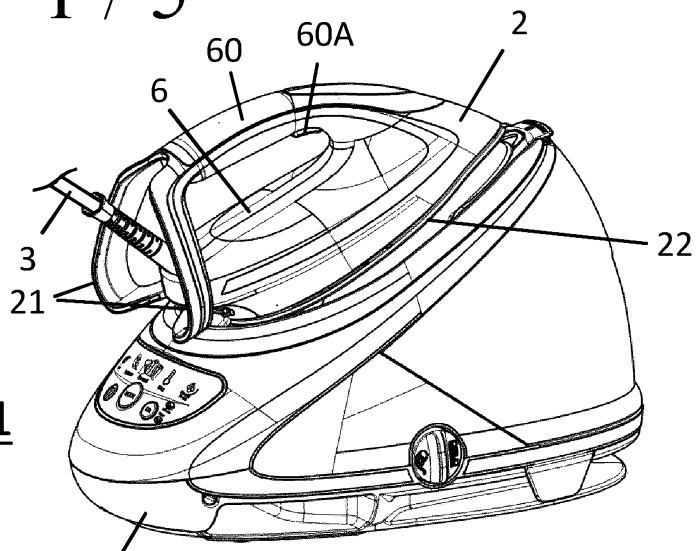


Fig 1

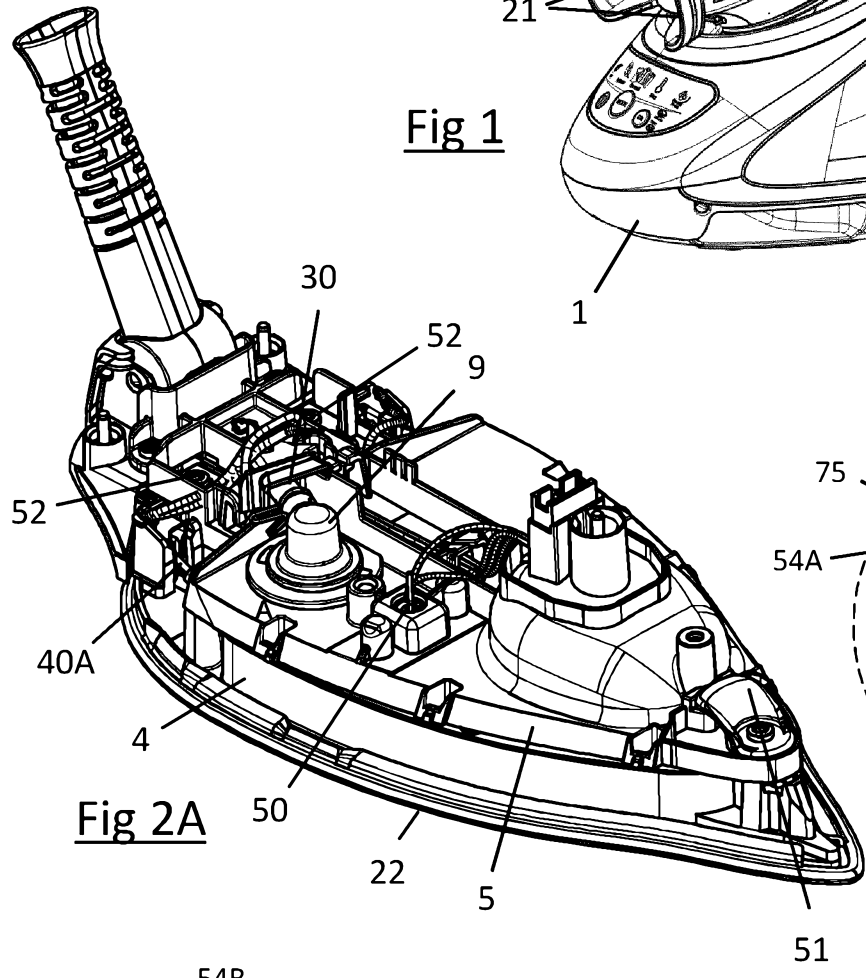


Fig 2A

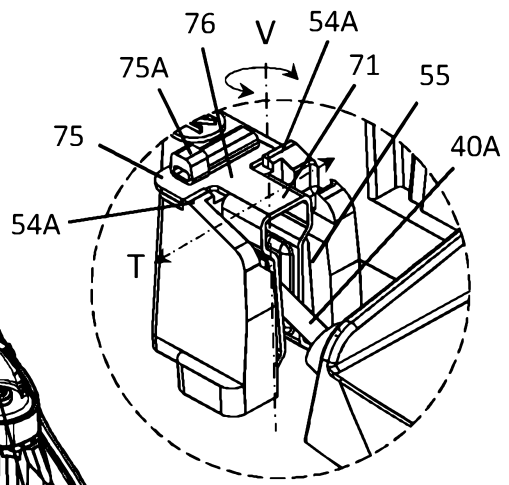


Fig 2B

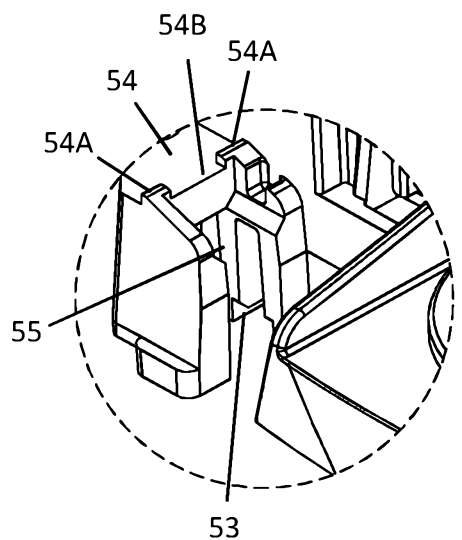


Fig 2C

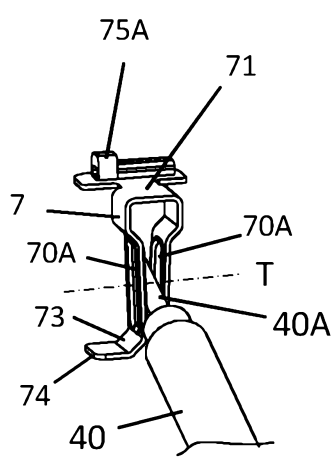


Fig 3

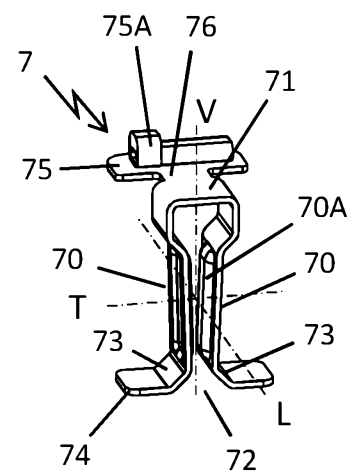


Fig 4

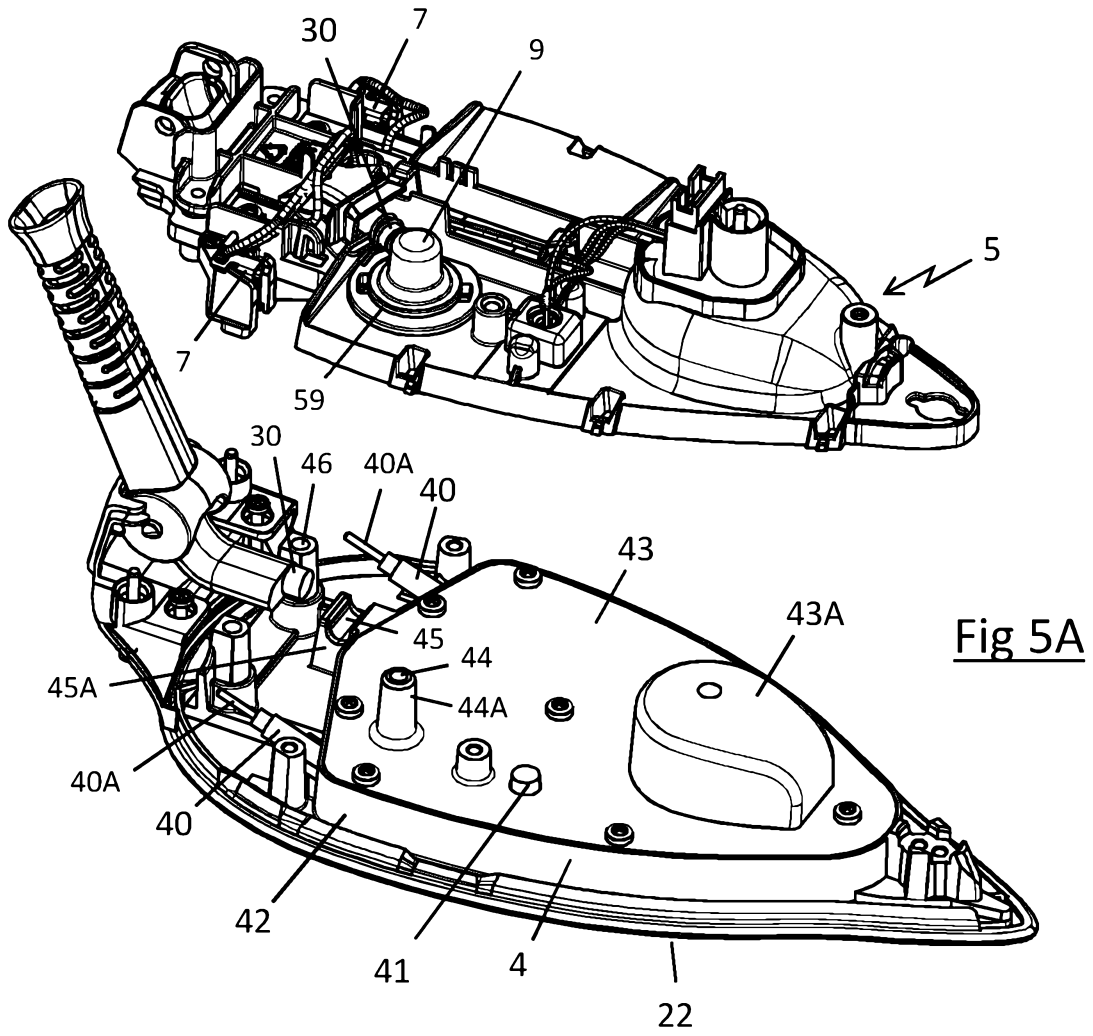


Fig 5A

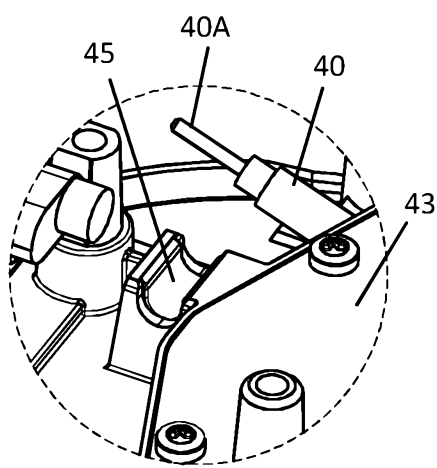


Fig 5B

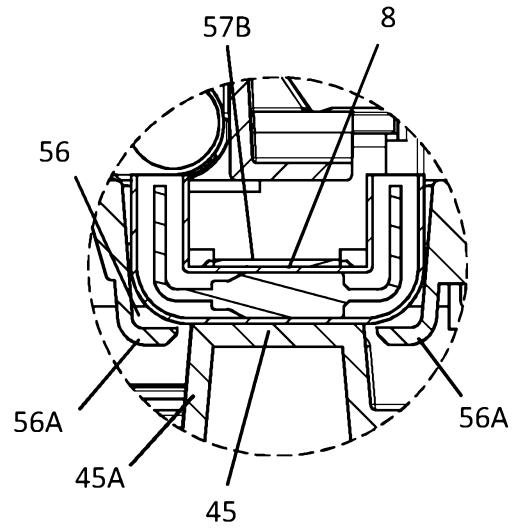


Fig 6

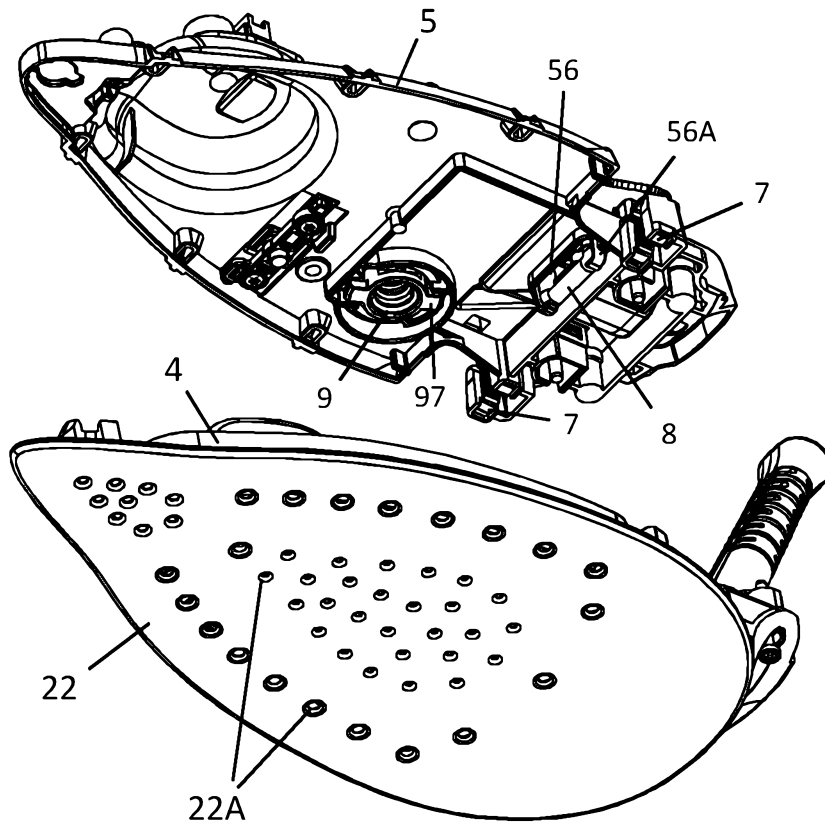


Fig 7A

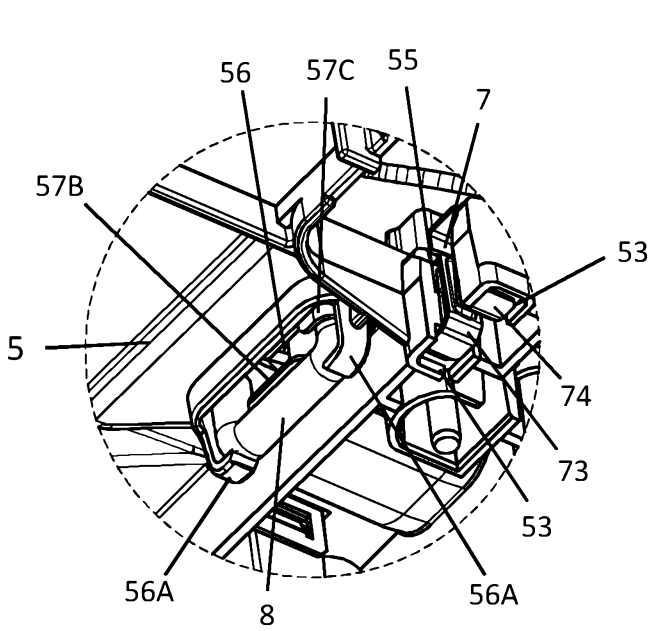


Fig 7B

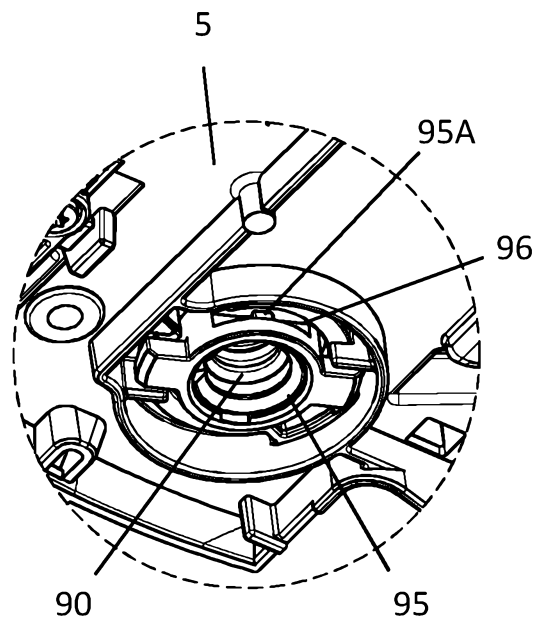


Fig 7C

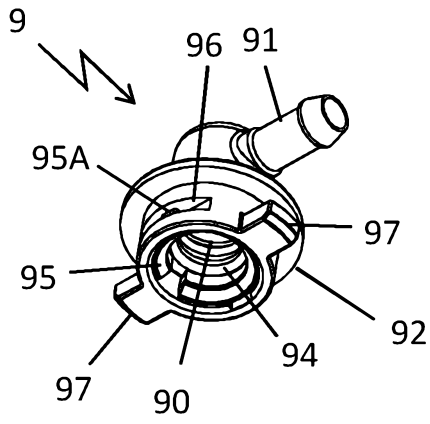


Fig 8

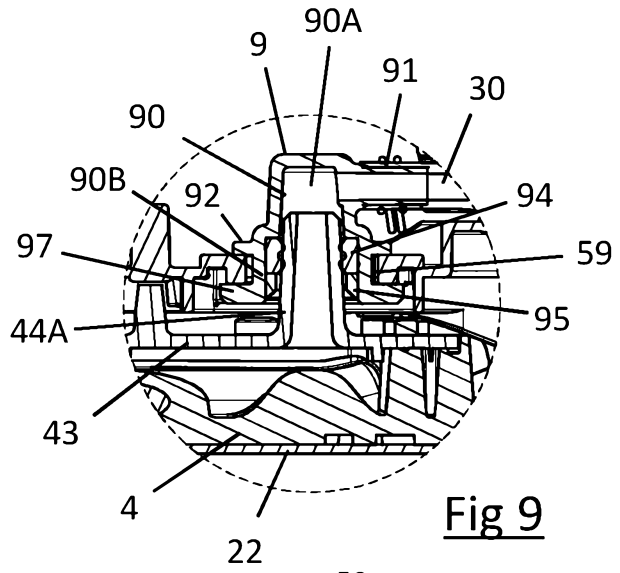


Fig 9

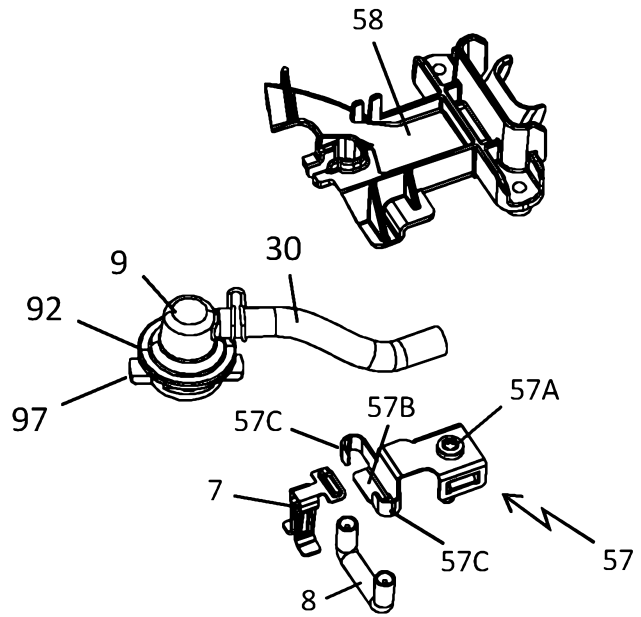
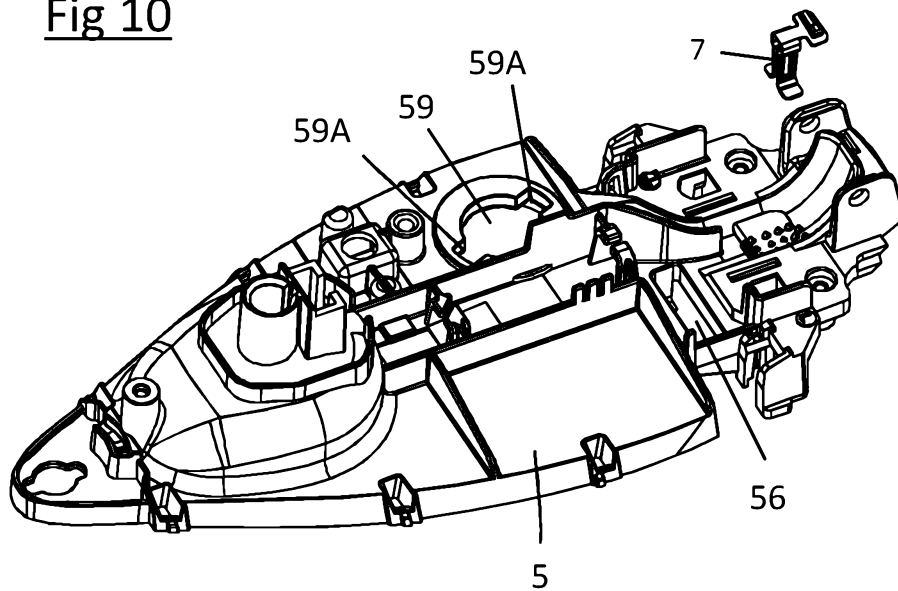


Fig 10



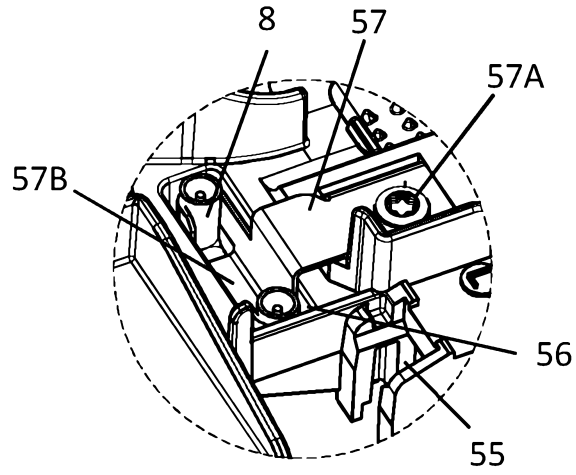


Fig 11

**RAPPORT DE RECHERCHE
 PRÉLIMINAIRE**

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

 N° d'enregistrement
 national

 FA 842786
 FR 1758066

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
A	WO 2013/167692 A1 (LONGHI APPLIANCES S R L DIVISIONE COMMERCIALE ARIETE DE [IT]) 14 novembre 2013 (2013-11-14) * page 2, ligne 14 - page 3, ligne 24 * * figures 1,2 *	1-14	D06F75/12
A	EP 2 808 438 A1 (SEB SA [FR]) 3 décembre 2014 (2014-12-03) * alinéas [0041] - [0049] * * figures 1-8 *	1	
A	DE 200 13 529 U1 (EUGSTER FRISMAG AG ROMANSHORN [CH]) 19 octobre 2000 (2000-10-19) * page 6, ligne 10 - page 7, ligne 14 * * figures 1,2 *	1	
A	EP 2 857 578 A1 (SEB SA [FR]) 8 avril 2015 (2015-04-08) * alinéa [0048]; figure 4 *	1	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC)
			D06F
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
7 mai 2018		Weinberg, Ekkehard	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS		T : théorie ou principe à la base de l'invention	
X : particulièrement pertinent à lui seul		E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure	
Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie		à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure.	
A : arrière-plan technologique		D : cité dans la demande	
O : divulgation non-écrite		L : cité pour d'autres raisons	
P : document intercalaire		
		& : membre de la même famille, document correspondant	

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 1758066 FA 842786**

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche préliminaire visé ci-dessus.

Les dits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du **07-05-2018**

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets, ni de l'Administration française

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
WO 2013167692 A1	14-11-2013	AU 2013257978 A1	18-12-2014
		CA 2872757 A1	14-11-2013
		CN 104583484 A	29-04-2015
		EP 2847376 A1	18-03-2015
		ES 2601482 T3	15-02-2017
		RU 2014149656 A	10-07-2016
		US 2015135562 A1	21-05-2015
		WO 2013167692 A1	14-11-2013

EP 2808438 A1	03-12-2014	AU 2014202648 A1	18-12-2014
		CA 2849840 A1	30-11-2014
		CN 104213386 A	17-12-2014
		EP 2808438 A1	03-12-2014
		ES 2573658 T3	09-06-2016
		FR 3006337 A1	05-12-2014
		PL 2808438 T3	30-09-2016
		RU 2014120991 A	10-12-2015

DE 20013529 U1	19-10-2000	DE 20013529 U1	19-10-2000
		EP 1178147 A2	06-02-2002
		ES 2236091 T3	16-07-2005

EP 2857578 A1	08-04-2015	CN 104514138 A	15-04-2015
		EP 2857578 A1	08-04-2015
		ES 2575406 T3	28-06-2016
		FR 3011559 A1	10-04-2015
		PL 2857578 T3	30-09-2016
		RU 2014139805 A	20-04-2016
