

r1



MINISTÈRE DES AFFAIRES ÉCONOMIQUES

N° 882.447

Classif. Internat.: E04F B27K

Mis en lecture le:

16-07-1980

Le Ministre des Affaires Economiques,

Vu la loi du 24 mai 1854 sur les brevets d'invention;

Vu le procès-verbal dressé le 26 mars 1978 *à* 14 h. 10
au Service de la Propriété industrielle;

ARRÊTE :

Article 1. — *Il est délivré à* Mr. Guy DELMOTTE,
rue Marcel Remy, 66, 4030 Grivegnée,

repr. par les Bureaux Vander Haeghen à Liège,

un brevet d'invention pour : Procédé de fabrication de poutres de bois
creuses,

Article 2. — *Ce brevet lui est délivré sans examen préalable, à ses risques et périls, sans garantie soit de la réalité, de la nouveauté ou du mérite de l'invention, soit de l'exactitude de la description, et sans préjudice du droit des tiers.*

Au présent arrêté demeurera joint un des doubles de la spécification de l'invention (mémoire descriptif et éventuellement dessins) signés par l'intéressé et déposés à l'appui de sa demande de brevet.

Bruxelles, le 15 avril 1978

PAR DÉLÉGATION SPÉCIALE:

Le Directeur

L. SALPETEUR

00247

B.5095/8163L/VDP/JF

DESCRIPTION

jointe à une demande de

BREVET BELGE

déposée par Guy DELMOTTE

ayant pour objet: Procédé de fabrication de poutres
de bois creuses

Qualification proposée: BREVET D'INVENTION

Procédé de fabrication de poutres de bois creuses

La présente invention concerne la fabrication de poutres de bois creuses pour servir de parement.

5 Dans la décoration intérieure on utilise couramment des imitations de poutres de chêne faites en matière plastique et qui ont l'avantage d'être peu coûteuses. Toutefois, ces imitations ne font illusion qu'en première apparence. De plus, ces imitations ne peuvent être utilisées aux endroits aisément accessibles car
10 leur aspect, vues de près, et leur toucher révèlent immédiatement l'imitation.

Le problème réside essentiellement en deux points: rendre pratiquement invisibles les joints entre les
15 planches ou panneaux assemblés et réaliser un aspect chêne authentique.

L'invention vise la réalisation de parements simulant à s'y tromper des poutres de chêne mais fabriqués à partir de simples planches de bois ou de simples
20 panneaux.

L'invention a donc pour objet un procédé qui résout ce double problème de façon simple et peu onéreuse.

25 Ce procédé, tel que défini dans les revendications a l'avantage qu'il permet la réalisation de parements en bois qui sont d'un aspect et d'un toucher comparables à ceux de véritables poutres en chêne, sans joints perceptibles, tout en étant d'un prix peu
30 élevé, compétitif avec le prix des fausses poutres en matière plastique.

L'invention est exposée dans ce qui suit sur un exemple de mode d'exécution avec référence aux dessins joints sur lesquels :

5 la figure 1 est une vue éclatée en coupe suivant l'assemblage dans l'exemple décrit;

la figure 2 est une vue en coupe montrant un ensemble réalisé;

10 la figure 3 est une vue en perspective d'un tronçon de poutre réalisé selon l'invention;

la figure 4 montre une variante d'exécution;

15 la figure 5 est une vue en coupe transversale montrant une autre variante d'exécution.

20 Le procédé suivant l'invention utilise de simples planches de bois ou de simples panneaux, par exemple des planches de sapins. Dans le mode d'exécution illustré aux figures 1 et 2, trois planches 1, 2 et 3 sont assemblées en les disposant longitudinalement pour former une section transversale en U. Les

25 planches 1, 2 et 3 sont assemblées avec interposition de colle 4 entre les surfaces de contact. Le problème est de réaliser la liaison entre les paires de planches 1-2 et 1-3 en rendant imperceptibles les jointures 5 et 6 lorsque l'on regarde le profil face à la surface

30 extérieure 10 de la planche 1.

Avantageusement, les surfaces de contact de chaque joint 5, 6 comportent au moins une surface formée par la tranche d'une planche préalablement taillée en biseau. Dans le mode d'exécution illustré, c'est

35 la planche 1 qui présente deux tranches 7 et 8

taillées en biseau. Il est évident cependant que le biseautage pourrait être réalisé une fois sur la planche 2 et une fois sur la planche 3.

5 Pour éviter les fissurations les planches sont de
préférence disposées avec coeur du bois tourné
vers l'extérieur du profil, comme montré par le
dessin des nervures du bois; de cette manière on
assure que le bois travaille en fléchissant les
10 planches le long de leurs bords longitudinaux vers
l'intérieur du profil, c'est-à-dire en bombant les
planches vers l'extérieur.

15 Une fois les planches 1, 2 et 3 assemblées, les joints
5 et 6 sont soumis à l'aide d'un outil à des pressions
sensiblement perpendiculaires aux plans des planches
extérieures 2 et 3, comme le symbolisent les flèches
P. Des cales 9 peuvent être disposées entre les
extrémités libres des planches 2 et 3. Ensuite, les
20 surfaces 10, 20 et 30 des planches, c'est-à-dire
les surfaces tournées vers l'extérieur de l'assem-
blage, sont soumises à un travail de finition.

25 Outre une opération de rabotage et de travail au
ciseau et/ou au couteau pour produire les irrégu-
larités voulues, le travail de finition comprend,
suivant l'invention, une phase de grattage des surfaces
extérieures avec application de teinture. L'opération
grattage peut avantageusement être effectuée entre les
30 applications de deux couches de teinture. Si cela est
souhaité, le travail de finition peut se terminer
par une opération de lustrage.

35 Le procédé décrit dans ce qui précède permet ainsi de
réaliser de façon simple et en utilisant de simples
planches ou panneaux de bois, des poutres creuses en

bois (figure 3) dans lesquelles les jointures entre les planches sont pratiquement invisibles et ayant à s'y méprendre toute l'apparence ainsi que le toucher de véritables poutres en bois.

5

Lorsque l'on désire réaliser un parement creux quatre faces, pour servir de colonne par exemple, il suffit (figure 4) de fermer la section en U par une quatrième planche 8 semblable à la planche 1 et disposée de façon symétrique par rapport à celle-ci (tranches en biseau concourantes vers l'intérieur et de préférence coeur du bois vers l'extérieur), les joints étant collés et serrés par pression transversale comme il est procédé pour les joints de l'ensemble 1-2-3.

10

15

Il va de soi qu'une ou plusieurs des planches 1, 2, 3 et 8 peuvent être formées par plusieurs éléments jointifs collés entre eux. La figure 5 illustre un exemple de profil en U dans lequel les planches 1, 2 et 3 sont constituées chacune de deux éléments jointifs 11 et 12, 21 et 22, et 31 et 32 respectivement.

20

25

Il est bien entendu que le mode d'exécution décrit dans ce qui précède n'est qu'un exemple ayant servi à illustrer le procédé selon l'invention et que diverses variantes peuvent être exécutées par l'homme de l'art conformément au procédé revendiqué.

REVENDEICATIONS

5

10

15

20

25

30

35

disposées en sorte que le bois travaille en fléchissant les planches le long de leurs bords longitudinaux vers l'intérieur de l'assemblage.

- 5 4. Procédé suivant l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce qu'au moins une des surfaces de contact d'un joint est formé par la tranche d'une planche préalablement taillée en biseau.
- 10 5. Poutre creuse en bois, caractérisée en ce qu'elle est constituée de plusieurs planches assemblées bord à bord pour former un profil en section transversale ouvert ou fermé, les joints entre deux planches étant formés par des surfaces de contact dont une au moins
- 15 est formée par la tranche d'une planche préalablement taillée en biseau.

BRUXELLES, le 26 MARS 1980

P. Pon

Guy Delmotte

P. Pon BUREAU VANDER HAEGHEN

Delmotte

Guy Delmotte

8547

FIG. 1

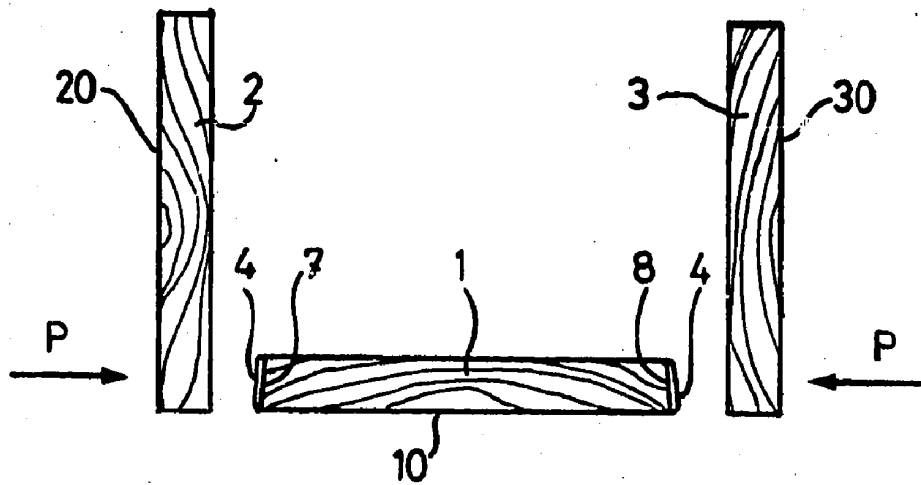
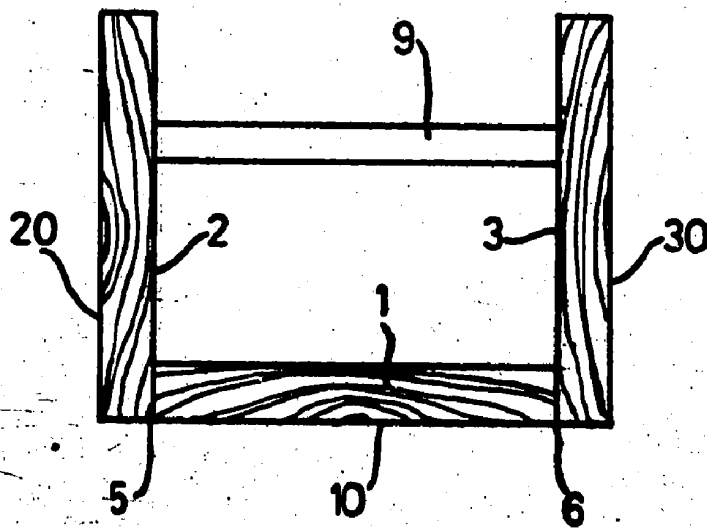


FIG. 2



BRUXELLES, le 26.3.70

P. Pour

Guy Delmotte

Par RUFFAU VANDER HAEGHEN

Guy Delmotte

Guy Delmotte

88247

FIG. 3

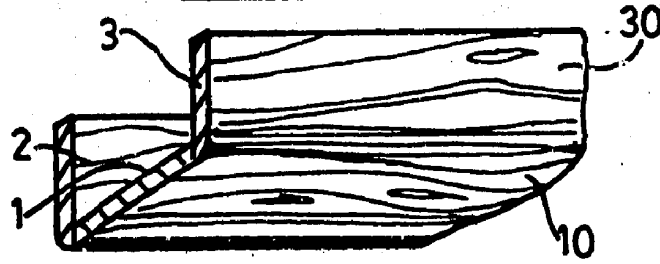


FIG. 4

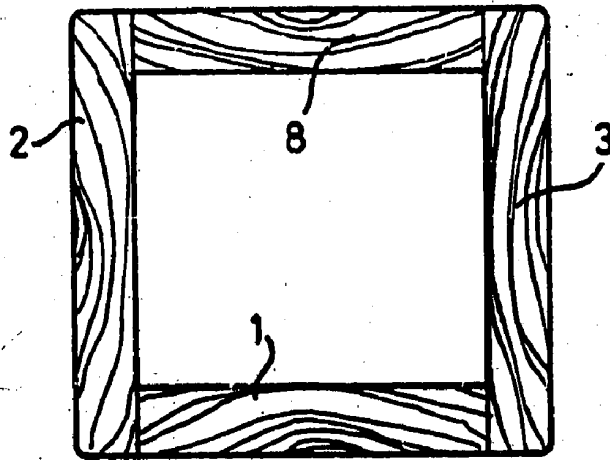
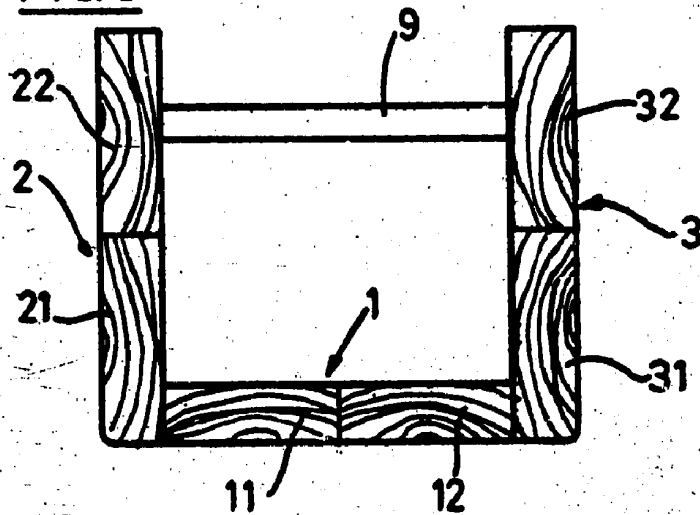


FIG. 5



BRUXELLES, le 26. 3. 80

P. Pon

Guy Delmotte

P. Pon BUREAU VANDER HAEGHEN

② J. J. J.