

12

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

22 Date de dépôt : 11.09.07.

30 Priorité :

43 Date de mise à la disposition du public de la
demande : 13.03.09 Bulletin 09/11.

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 :

71 Demandeur(s) : MANITOWOC CRANE GROUP
FRANCE Société par actions simplifiée — FR.

72 Inventeur(s) : LAGUIGNE DIDIER et RONI DAMOND
BRUNO.

73 Titulaire(s) :

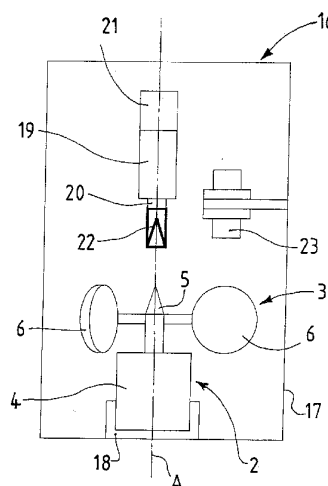
74 Mandataire(s) : GERMAIN ET MAUREAU.

54 PROCÉDE ET DISPOSITIF POUR VERIFIER LE BON FONCTIONNEMENT D'UN ANEMOMETRE.

57 L'invention concerne la vérification d'anémomètres (2)
avec partie tournante (3) comportant une turbine à couple-
les (6).

Grâce à des moyens motorisés (19) d'entraînement en
rotation, la partie tournante (3) de l'anémomètre (2) à tester
est lancée en rotation à une vitesse initiale (V_0) définie. Puis
on laisse librement tourner la partie tournante (3) en mesu-
rant sa vitesse de rotation (V) résiduelle à au moins un ins-
tant (T). La vitesse (V) ainsi mesurée est comparée à une
valeur de référence pour le même instant (T).

Application au contrôle des anémomètres prévus pour
être installés sur des grues de chantier.



La présente invention concerne, de façon générale, le domaine technique des anémomètres. Plus particulièrement, cette invention s'intéresse à un procédé et à un dispositif pour vérifier le bon fonctionnement d'un anémomètre, notamment un anémomètre prévu pour être installé sur une grue de chantier.

Les grues de chantier, telles que les grues à tour, sont habituellement équipées d'un anémomètre, lequel sert à mesurer la vitesse du vent environnant, en particulier en vue de la mise à l'arrêt de la grue lorsque la vitesse du vent dépasse une valeur limite prescrite, par exemple égale à 72 km/h. Il s'agit d'un anémomètre classique, avec une partie tournante comportant une turbine à coupelles, entraînée en rotation par le vent, la vitesse de rotation de la partie tournante étant détectée en tant que grandeur représentative de la vitesse du vent. Plus particulièrement, les signaux issus de l'anémomètre sont traités dans une chaîne de mesure, qui permet l'affichage de la vitesse du vent et/ou une signalisation particulière lorsque la vitesse ainsi mesurée du vent atteint un certain seuil critique.

Comme tous les instruments de mesure, notamment ceux participant à la sécurité, les anémomètres nécessitent d'être contrôlés périodiquement, la périodicité des contrôles pouvant être imposée par des textes législatifs ou réglementations selon les pays.

Plus particulièrement, la législation française impose un examen approfondi d'une grue au moins tous les cinq ans. L'anémomètre installé sur une grue de chantier doit donc, lui aussi, être contrôlé au moins tous les cinq ans. Néanmoins, un constructeur de grues peut préconiser des visites de contrôle plus fréquentes, par exemple tous les quatre ans. Le contrôle d'un tel anémomètre est d'autant plus nécessaire qu'il s'agit d'un instrument utilisé en milieu extérieur, dans des conditions climatiques plus ou moins rudes, cet instrument pouvant de plus subir des chocs et déformations au cours des opérations répétées de démontage et de remontage, ainsi que de transport de la grue.

L'opération de contrôle d'un anémomètre de grue de chantier implique, dans la pratique habituelle, un démontage de l'anémomètre et une vérification de celui-ci en soufflerie, ce qui nécessite une immobilisation du matériel durant plusieurs jours.

Il existe déjà des propositions pour remédier à ces inconvénients, telles que celle décrite dans le brevet japonais JP 10227810 A. Selon ce

document, un moteur électrique entraîne en rotation la turbine de l'anémomètre par l'intermédiaire d'un organe en matériau élastique et de quatre encoches, à une vitesse de rotation proportionnelle à la vitesse du vent, et ainsi l'on vérifie que les indications fournies par l'anémomètre sont identiques à la vitesse de
5 consigne. Cependant, le moteur entraînant en rotation la partie tournante de l'anémomètre pendant tout le temps de la vérification, ce mode opératoire ne permet pas de détecter des défauts mécaniques de l'anémomètre tels qu'un roulement défectueux, un axe de turbine tordu ou une coupelle dont l'aérodynamique est défectueuse.

10 Le brevet US 4365504 décrit un dispositif de test d'anémomètres, conçu pour comparer le fonctionnement d'un anémomètre de référence avec celui d'un autre anémomètre, en les faisant tourner à l'aide d'un ventilateur industriel dont la vitesse peut être ajustée, et en comparant les indications obtenues pour différentes valeurs. Comme on le comprend aisément, il s'agit là
15 d'une méthode de laboratoire coûteuse et contraignante, qui nécessite de disposer d'un anémomètre de référence et d'un ventilateur industriel, ce genre de matériel n'étant en principe pas disponible sur un chantier.

La demande internationale de brevet WO 01/35109 décrit le contrôle d'un anémomètre équipé d'un moteur électrique, dont la conception et
20 le fonctionnement sont différents de ceux des anémomètres qui équipent habituellement les grues de chantier ; ainsi, un tel mode de contrôle ne permet pas de tester un anémomètre de grue de chantier.

La présente invention vise à remédier aux inconvénients et inadaptations des procédés et dispositifs de contrôle d'anémomètres
25 précédemment évoqués, et elle a donc pour but de fournir une solution particulièrement adaptée au test d'anémomètres équipant les grues de chantier, cette solution permettant une vérification complète du fonctionnement d'un anémomètre, ceci sur le chantier et en un temps bref, en testant le fonctionnement des afficheurs et des alarmes, et en testant aussi le bon état
30 mécanique global de la partie tournante de l'anémomètre : roulements, axe, turbine équipée de ses coupelles.

A cet effet, l'invention a essentiellement pour objet un procédé pour vérifier le bon fonctionnement d'un anémomètre avec une partie tournante comportant une turbine à coupelles, notamment d'un anémomètre prévu pour
35 être installé sur une grue de chantier, ce procédé consistant, grâce à des moyens motorisés d'entraînement en rotation de la partie tournante de

l'anémomètre, à lancer en rotation cette partie tournante à une vitesse initiale définie, puis à laisser librement tourner la partie tournante en mesurant sa vitesse de rotation résiduelle à au moins un instant, la vitesse ainsi mesurée étant comparée à une valeur de référence pour le même instant.

- 5 Ainsi, le principe de l'invention consiste, à l'aide d'un moteur, à lancer d'abord la partie tournante de l'anémomètre, mais (contrairement aux propositions antérieures) à désaccoupler ensuite le moteur et à laisser librement tourner la turbine de l'anémomètre, en analysant son ralentissement par comparaison avec des valeurs de référence, ces dernières ayant été
10 préalablement obtenues notamment en faisant des moyennes de plusieurs mesures sur des anémomètre neufs du même type que l'anémomètre testé. Le ralentissement de la partie tournante de l'anémomètre contrôlé est fonction non seulement du freinage par frottement aérodynamique de la turbine à coupelles tournant dans l'air ambiant, mais aussi de l'état mécanique de la partie
15 tournante et notamment des frottements mécaniques auxquels est soumise la partie tournante, au niveau des roulements.

- Dans un mode de mise en œuvre préféré du procédé de l'invention, la partie tournante de l'anémomètre est d'abord lancée en rotation dans un premier sens, une première mesure de vitesse de rotation étant faite pendant
20 que cette partie tournante tourne librement dans le premier sens, avec comparaison à une première valeur de référence, puis la partie tournante est lancée en rotation dans le sens opposé, une seconde mesure de vitesse de rotation étant faite pendant que cette partie tournante tourne librement dans l'autre sens, avec comparaison à une seconde valeur de référence.

- 25 Ainsi, l'opération initiale est répétée en entraînant la turbine de l'anémomètre dans le sens inverse, le frottement aérodynamique étant alors différent sur les coupelles de la turbine, ce qui permet un contrôle complet, tenant compte de toutes les influences auxquelles est habituellement soumise la partie tournante de l'anémomètre.

- 30 Dans tous les cas, un mode de contrôle simple mais ici suffisamment significatif consiste à mesurer la vitesse de rotation résiduelle de la partie tournante de l'anémomètre à un instant unique situé à un intervalle de temps prédéfini après l'instant où ladite partie tournante a été désaccouplée des moyens motorisés d'entraînement en rotation. La vitesse de rotation
35 résiduelle ainsi mesurée est alors comparée à la valeur de référence correspondante, plus particulièrement à un intervalle de tolérance dont les

valeurs limites supérieure et inférieure se situent de part et d'autre de la valeur de référence.

La disponibilité des moyens motorisés d'entraînement en rotation, à vitesse contrôlable, permet aussi d'effectuer commodément divers tests annexes de l'anémomètre et de ses moyens indicateurs habituels, y compris la chaîne de mesure reliant la partie mécanique de l'anémomètre à ces moyens indicateurs. En particulier, il est ainsi possible de vérifier le bon fonctionnement des alarmes qui se déclenchent pour certains seuils prédéfinis de vitesse du vent, en entraînant la partie tournante de l'anémomètre à des vitesses de rotation correspondantes, et il devient aussi possible de vérifier l'équilibrage de la partie tournante de l'anémomètre en lui imposant, par une commande correspondante des moyens d'entraînement en rotation, une vitesse de rotation élevée, pour laquelle un mauvais équilibrage ou même un léger voilement de la turbine produirait une forte vibration.

L'invention a aussi pour objet un dispositif pour vérifier le bon fonctionnement d'un anémomètre avec une partie tournante comportant une turbine à coupelles, ce dispositif étant conçu pour la mise en œuvre du procédé défini ci-dessus, et comprenant à cet effet, en combinaison :

- des moyens de support de l'anémomètre à tester,
- un moteur électrique d'entraînement en rotation de la partie tournante de cet anémomètre,
- des moyens d'accouplement en rotation non permanent entre le moteur électrique et ladite partie tournante,
- des moyens de contrôle de la vitesse de rotation de la partie tournante de l'anémomètre, et
- des moyens de traitement de l'information correspondant à la vitesse mesurée, en particulier par comparaison avec une ou plusieurs valeurs de référence.

Dans une forme de réalisation du dispositif de l'invention, les moyens d'accouplement en rotation non permanent entre le moteur électrique et la partie tournante de l'anémomètre à tester sont des moyens d'accouplement à friction, placés en extrémité de l'arbre du moteur et coopérant avec le moyeu central de la turbine de l'anémomètre.

Les moyens de contrôle de la vitesse de rotation de la partie tournante de l'anémomètre sont constitués, de préférence, par un codeur associé à ce moteur.

Quant aux moyens de mesure de la vitesse de rotation de la partie tournante de l'anémomètre, ceux-ci peuvent comprendre un capteur photoélectrique qui compte le nombre de passages des coupelles devant le capteur, ce nombre de passages pouvant facilement être converti en une
5 valeur de vitesse.

On notera que le capteur photoélectrique permet non seulement de mesurer la vitesse de rotation résiduelle de la turbine tournant librement après son lancement, mais aussi de vérifier, au cours de la phase initiale de lancement, qu'il n'y a pas de glissement entre le moteur et la turbine, et que
10 celle-ci se trouve donc bien lancée à la vitesse de rotation prévue pour le test à réaliser (cette vitesse correspondant, par exemple, à la vitesse de rotation constatée en présence d'un vent de 80 km/h).

De toute façon, l'invention sera mieux comprise à l'aide de la description qui suit, en référence au dessin schématique annexé représentant,
15 à titre d'exemple, une forme d'exécution de ce dispositif pour vérifier le bon fonctionnement d'un anémomètre, et illustrant le procédé mis en œuvre par ce dispositif.

Figure 1 représente un anémomètre de grue de chantier et l'appareillage habituellement associé à un tel anémomètre;

20 Figure 2 est une vue de face d'un dispositif conforme à la présente invention, en cours d'utilisation pour le test d'un anémomètre tel que celui de la figure 1 ;

Figure 3 est un diagramme comportant des courbes représentatives de la variation, dans le temps, de la vitesse de rotation de la
25 partie tournante d'un anémomètre, au cours d'un test réalisé conformément au procédé de l'invention.

En se référant à la figure 1, on rappelle d'abord la structure classique d'un anémomètre, désigné dans son ensemble par le repère 2, et de l'appareillage associé à l'anémomètre.

30 L'anémomètre 2 possède une partie tournante 3, c'est-à-dire une partie montée rotative autour d'un axe vertical A, relativement à un corps cylindrique fixe 4. La partie tournante 3 consiste essentiellement en une turbine, avec un moyeu central 5 auquel sont rattachées des coupelles 6 périphériques. A l'intérieur du corps 4 sont placés des moyens optiques ou
35 magnétiques (non représentés) qui détectent la rotation de la partie tournante 3 et qui émettent des signaux électriques représentatifs de cette rotation.

En service normal, l'anémomètre 2 est monté sur une grue, en un point haut, et il se trouve relié par un câble 7 à un boîtier 8, placé dans la cabine de la grue, boîtier qui contient une chaîne de mesure traitant les signaux amenés par le câble 7. Le boîtier 8 comporte, sur sa façade, un

5 indicateur 9 sur lequel s'affiche la vitesse du vent mesurée par l'anémomètre 2 et la chaîne de mesure, ainsi que deux voyants lumineux 10 et 11, par exemple un voyant jaune 10 et un voyant rouge 11 qui s'éclairent en cas de dépassement de certains seuils de vitesse prédéfinis.

Dans l'exemple illustré par la figure 1, le boîtier 8 est lui-même

10 raccordé, par un autre câble 12, à un module de signalisation 13 extérieur, placé sur le chantier, qui comporte lui aussi un voyant jaune 14 et un voyant rouge 15 répétant les alarmes données au grutier par les voyants 10 et 11.

Pour procéder au contrôle périodique d'un tel anémomètre 2, celui-ci est démonté de sa position de travail sur la grue, et il est amené dans un

15 dispositif 16 servant à tester cet anémomètre, le dispositif 16 étant représenté sur la figure 2. Pour la commodité de l'opération, l'ensemble des tests peut être effectué dans la cabine de la grue, où prend place habituellement le grutier.

Le dispositif 16 comporte un boîtier 17, représenté ouvert sur la figure 2, qui est pourvu intérieurement, à sa partie inférieure, d'un support 18

20 recevant le corps 4 de l'anémomètre 2 à tester, dans une position où l'axe A de la partie tournante 3 est orienté verticalement.

Au-dessus de l'emplacement de l'anémomètre 2, le boîtier 17 renferme un moteur électrique 19, dont l'arbre 20 est orienté verticalement suivant l'axe A de la partie tournante 3 de l'anémomètre 2. Le moteur 19 est un

25 moteur électrique à deux sens de rotation, et à vitesse variable, un codeur 21 étant associé à ce moteur électrique pour le contrôle de sa vitesse de rotation.

L'extrémité inférieure de l'arbre 20 du moteur électrique 19 porte un embout d'entraînement 22 en néoprène, ou en une matière équivalente, lequel fait face au moyeu central 5 de la turbine de l'anémomètre 2. Le moteur

30 électrique 19 est monté de manière mobile verticalement à l'intérieur du boîtier 17, de manière à pouvoir appliquer l'embout d'entraînement 22 contre le moyeu 5 ou l'en éloigner.

Le dispositif 16 comprend aussi un capteur photoélectrique 23 dirigé vers la périphérie de la turbine de l'anémomètre 2 à tester, le capteur 23

35 comptant le nombre de passages des coupelles 6 de cette turbine, pour détecter la vitesse de rotation de la partie tournante 3 de l'anémomètre. Ce

capteur photoélectrique 23 peut être disposé dans la moitié supérieure du boîtier 17, sur le côté de l'emplacement du moteur électrique 19.

Enfin, d'une manière non représentée, le dispositif 16 comporte des moyens d'alimentation électrique, ainsi que des moyens électroniques de traitement des mesures effectuées par le codeur 21 et par le capteur photoélectrique 23.

Une fois l'anémomètre 2 mis en place sur le support 18, la vérification du bon fonctionnement de celui-ci s'effectue selon la procédure suivante :

10 Le moteur électrique 19 est abaissé, de sorte que l'embout d'entraînement 22 s'applique contre le moyeu 5 de la turbine de l'anémomètre 2. Le moteur électrique 19 est alimenté, de manière à tourner dans un sens défini et à entraîner en rotation la partie tournante 3 de l'anémomètre 2, par l'intermédiaire de l'embout 22, à une vitesse de rotation
15 initiale V_0 prédéfinie, correspondant par exemple à la vitesse de rotation de la turbine de l'anémomètre pour un vent de 80 km/h. Cette vitesse V_0 est mesurée à l'aide du codeur 21 associé au moteur 19, et elle est vérifiée à l'aide du capteur photoélectrique 23 qui mesure directement la vitesse de rotation de la turbine ; on s'assure ainsi qu'il n'y a pas de glissement entre le moteur 19 et
20 la turbine ou la partie tournante 3 de l'anémomètre 2.

Cette vérification de non-glissement étant faite, on désaccouple le moteur 19 en l'éloignant de l'anémomètre 2, et on laisse la partie tournante 3 de l'anémomètre tourner librement autour de son axe de rotation vertical A, en ralentissant progressivement.

25 Au bout d'un temps T, par exemple égal à 20 secondes, on mesure la vitesse de rotation V résiduelle de la partie tournante 3 de l'anémomètre 2, à l'aide du capteur photoélectrique 23, et cette vitesse mesurée est comparée à une vitesse de référence. En exprimant les vitesses de rotation sous la forme de vitesses de vent correspondantes, l'anémomètre 2 est considéré comme
30 correct (dans cette phase de vérification) si la valeur relevée pour la vitesse résiduelle est comprise dans un intervalle de tolérance défini autour de la valeur de référence. Par exemple, cet intervalle de tolérance s'étend de + 2 km/h à - 1 km/h par rapport à la valeur de référence, qui elle-même est égale par exemple à 9 km/h.

35 Cette opération est illustrée par le diagramme de la figure 3, sur lequel le temps T exprimé en secondes est porté en abscisses, et la vitesse V

exprimée en km/h est portée en ordonnées. La courbe tracée en trait continu représente l'évolution de la vitesse de référence, ou de la vitesse d'un anémomètre en état de fonctionnement correct, depuis l'instant du lancement à une vitesse initiale V_0 de 80 km/h jusqu'à l'instant "20 secondes" auquel est effectué la mesure de la vitesse résiduelle. L'autre courbe, tracée en pointillés, correspond à un anémomètre dont la partie tournante est prématurément ralentie, de sorte que sa vitesse V résiduelle mesurée au bout de 20 secondes est pratiquement nulle, un tel anémomètre étant ainsi reconnu comme défectueux.

10 Ensuite, on recommence l'opération en faisant tourner le moteur électrique 19 en sens inverse, donc en entraînant aussi en rotation la partie tournante 3 et notamment la turbine de l'anémomètre dans le sens inverse. Le frottement aérodynamique sur les coupelles 6 de la turbine étant alors différent, on obtient au bout du même temps de libre rotation (après
15 désaccouplement du moteur 19) une deuxième valeur mesurée de vitesse que l'on compare à une seconde valeur de référence distincte (ici 6,5 km/h), avec la même tolérance.

 On peut ensuite procéder à divers tests annexes, en utilisant toujours le même moteur électrique 19 pour entraîner en rotation la partie
20 tournante 3 de l'anémomètre, mais sans procéder au désaccouplement de ce moteur 19.

 A titre de premier test annexe, visant à vérifier la chaîne de mesure de l'anémomètre, celui-ci est connecté à son câble 7 et sa partie tournante 3 est entraînée à diverses vitesses, imposées par les moyens motorisés
25 d'entraînement en rotation (moteur 19) ; on visualise alors, sur l'indicateur 9 appartenant à la grue, la concordance des vitesses imposées et des vitesses lues sur cet indicateur 9, ceci avec une tolérance prédéfinie, par exemple de $\pm 2\%$.

 A titre d'autre test annexe, il peut être ensuite procédé à une
30 vérification du bon fonctionnement des alarmes à savoir les voyants 10 et 11 (et aussi le cas échéant les voyants 14 et 15), en entraînant la partie tournante 3 de l'anémomètre 2 par le moteur électrique 19) à des paliers de vitesse prédéfinis, et en constatant alors l'état de ces voyants. Par exemple :

 - à une vitesse de rotation correspondant à un vent d'une vitesse
35 de 50 km/h, aucun des voyants ne doit être allumé ;

- à une vitesse de rotation correspondant à un vent de 52 km/h, le voyant jaune 10 doit être éclairé ;

- à une vitesse de rotation correspondant à un vent de 70 km/h, le voyant rouge 11 doit encore être éteint ;

5 - à une vitesse de rotation correspondant à un vent de 74 km/h, le voyant rouge 11 doit être éclairé ;

Enfin, à titre de dernier test annexe, on vérifie l'équilibrage de la partie tournante 3 de l'anémomètre 2, en commandant le moteur électrique 19 de manière à imposer à cette partie tournante 2 une vitesse de rotation élevée, par exemple de 3 000 tours/minutes, équivalente à un vent de 110 km/h. A une telle vitesse, un mauvais équilibrage ou même un léger voilement de la turbine de l'anémomètre 2 produit une forte vibration, facilement détectable par la personne préposée au contrôle.

15 Comme il va de soi, l'invention ne se limite pas à la seule forme d'exécution de ce dispositif, pour vérifier le bon fonctionnement d'un anémomètre, et au seul mode opératoire, qui ont été décrits ci-dessus à titre d'exemples ; elle en embrasse, au contraire, toutes les variantes de réalisation et d'application respectant le même principe. C'est ainsi, notamment, que l'on ne s'éloignerait pas du cadre de l'invention :

- 20 - en modifiant des détails constructifs du dispositif ;
- en utilisant tous moyens pour la mesure ou le contrôle de la vitesse du moteur et de la turbine ;
- en modifiant l'ordre des tests réalisés, ou en réalisant des tests annexes plus ou moins nombreux ;
- 25 - en adaptant le procédé aux caractéristiques particulières des anémomètres à tester et des alarmes associées à ces anémomètres ;
- en utilisant le même procédé pour la vérification du bon fonctionnement d'anémomètres autres que ceux équipant les
- 30 grues de chantier.

REVENDICATIONS

1. Procédé pour vérifier le bon fonctionnement d'un
5 anémomètre (2) avec une partie tournante (3) comportant une turbine à
coupelles (6), notamment d'un anémomètre prévu pour être installé sur une
grue de chantier, **caractérisé en ce qu'il** consiste, grâce à des moyens
motorisés (19) d'entraînement en rotation de la partie tournante (3) de
10 l'anémomètre (2), à lancer en rotation cette partie tournante (3) à une vitesse
initiale (V_0) définie, puis à laisser librement tourner la partie tournante (3) en
mesurant sa vitesse de rotation (V) résiduelle à au moins un instant (T), la
vitesse (V) ainsi mesurée étant comparée à une valeur de référence pour le
même instant (T).

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que la partie
15 tournante (3) de l'anémomètre est d'abord lancée en rotation dans un premier
sens, une première mesure de vitesse de rotation étant faite pendant que cette
partie tournante (3) tourne librement dans le premier sens, avec comparaison à
une première valeur de référence, puis la partie tournante (3) est lancée en
rotation dans le sens opposé, une seconde mesure de vitesse de rotation étant
20 faite pendant que cette partie tournante (3) tourne librement dans l'autre sens,
avec comparaison à une seconde valeur de référence.

3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce qu'on
mesure la vitesse de rotation (V) résiduelle de la partie tournante (3) de
l'anémomètre (2) à un instant (T) unique situé à un intervalle de temps
25 prédéfini après l'instant où ladite partie tournante (3) a été désaccouplée des
moyens motorisés (19) d'entraînement en rotation.

4. Procédé selon la revendication 3, caractérisé en ce que la
vitesse de rotation (V) résiduelle mesurée est comparée à un intervalle de
tolérance dont les valeurs limites supérieure et inférieure se situent de part et
30 d'autre de la valeur de référence.

5. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 4,
caractérisé en ce que, à titre de test annexe, la partie tournante (3) de
l'anémomètre (2) est entraînée à des vitesses imposées par les moyens
motorisés (19) d'entraînement en rotation, et en ce que l'on visualise alors, sur
35 l'indicateur (9) appartenant à la grue, la concordance des vitesses imposées et
des vitesses lues sur cet indicateur (9), avec une tolérance prédéfinie.

6. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que, à titre de test annexe, il est procédé à une vérification du bon fonctionnement des alarmes(10,11,14,15) qui se déclenchent pour certains seuils prédéfinis de vitesse du vent, en entraînant la partie tournante (3) de l'anémomètre (2), à des vitesses de rotation correspondantes.

7. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que, à titre de test annexe, il est procédé à la vérification de l'équilibrage de la partie tournante (3) de l'anémomètre (2) en lui imposant, par une commande correspondante des moyens motorisés (9) d'entraînement en rotation, une vitesse de rotation élevée, pour laquelle un mauvais équilibrage ou même un léger voilement de la turbine produit une forte vibration.

8. Dispositif pour le bon fonctionnement d'un anémomètre (2) avec une partie tournante (3) comportant une turbine à coupelles (6), pour la mise en œuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce qu'il comprend en combinaison :

- des moyens de support (18) de l'anémomètre (2) à tester,
- un moteur électrique (19) d'entraînement en rotation de la partie tournante (3) de cet anémomètre (2),
- des moyens d'accouplement en rotation (22) non permanent entre le moteur électrique (19) et ladite partie tournante (3),
- des moyens de contrôle (21) de la vitesse de rotation du moteur électrique (19),
- des moyens de mesure (23) de la vitesse de rotation (V) de la partie tournante (3) de l'anémomètre (2), et
- des moyens de traitement de l'information correspondant à la vitesse (V) mesurée, en particulier par comparaison avec une ou plusieurs valeurs de référence.

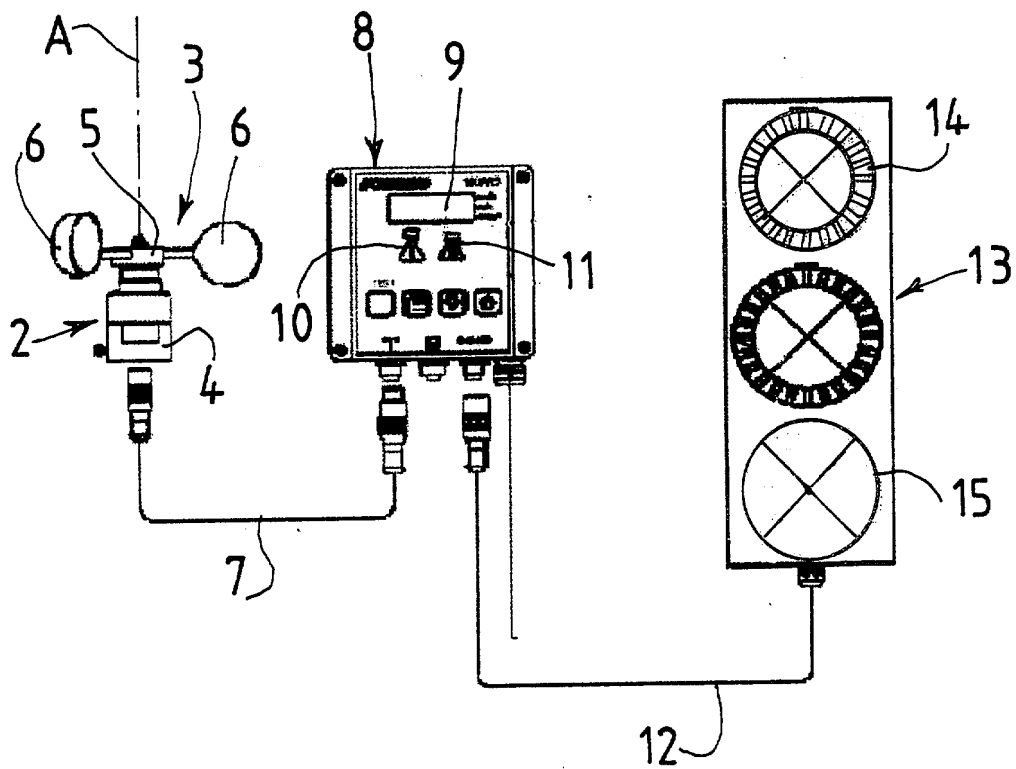
9. Dispositif selon la revendication 8, caractérisé en ce que les moyens d'accouplement en rotation non permanent entre le moteur électrique (19) et la partie tournante (3) de l'anémomètre (2) à tester sont des moyens d'accouplement à friction (22) placés en extrémité de l'arbre (20) du moteur (19) et coopérant avec le moyeu central (5) de la turbine de l'anémomètre (2).

10. Dispositif selon la revendication 8 ou 9, caractérisé en ce que les moyens de contrôle de la vitesse de rotation du moteur électrique (19)

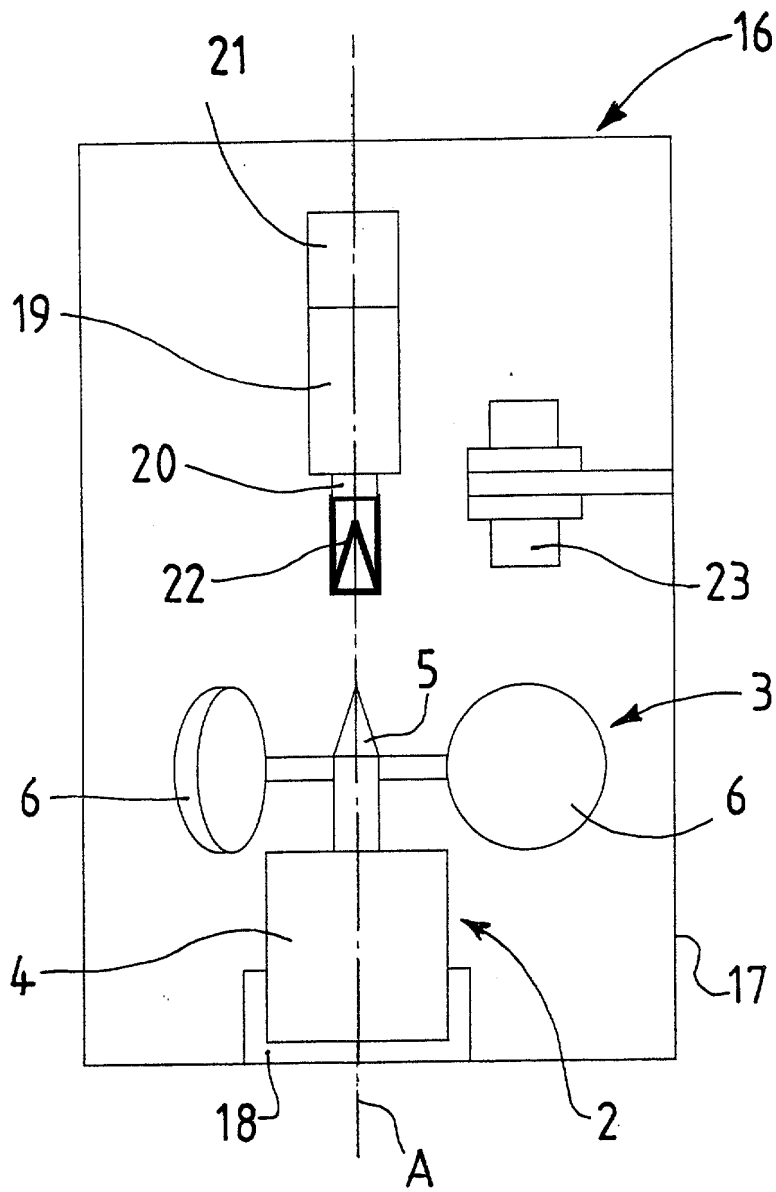
d'entraînement en rotation de la partie tournante (3) de l'anémomètre (2), sont constitués par un codeur (21) associé à ce moteur (19).

11. Dispositif selon l'une quelconque des revendication 8 à 10, caractérisé en ce que les moyens de mesure de la vitesse de rotation (V) de la
- 5 partie tournante (3) de l'anémomètre (2) comprennent un capteur photoélectrique (23) qui compte le nombre de passages des coupelles (6) de la turbine devant le capteur (23), ce nombre étant converti en une valeur de vitesse (V).

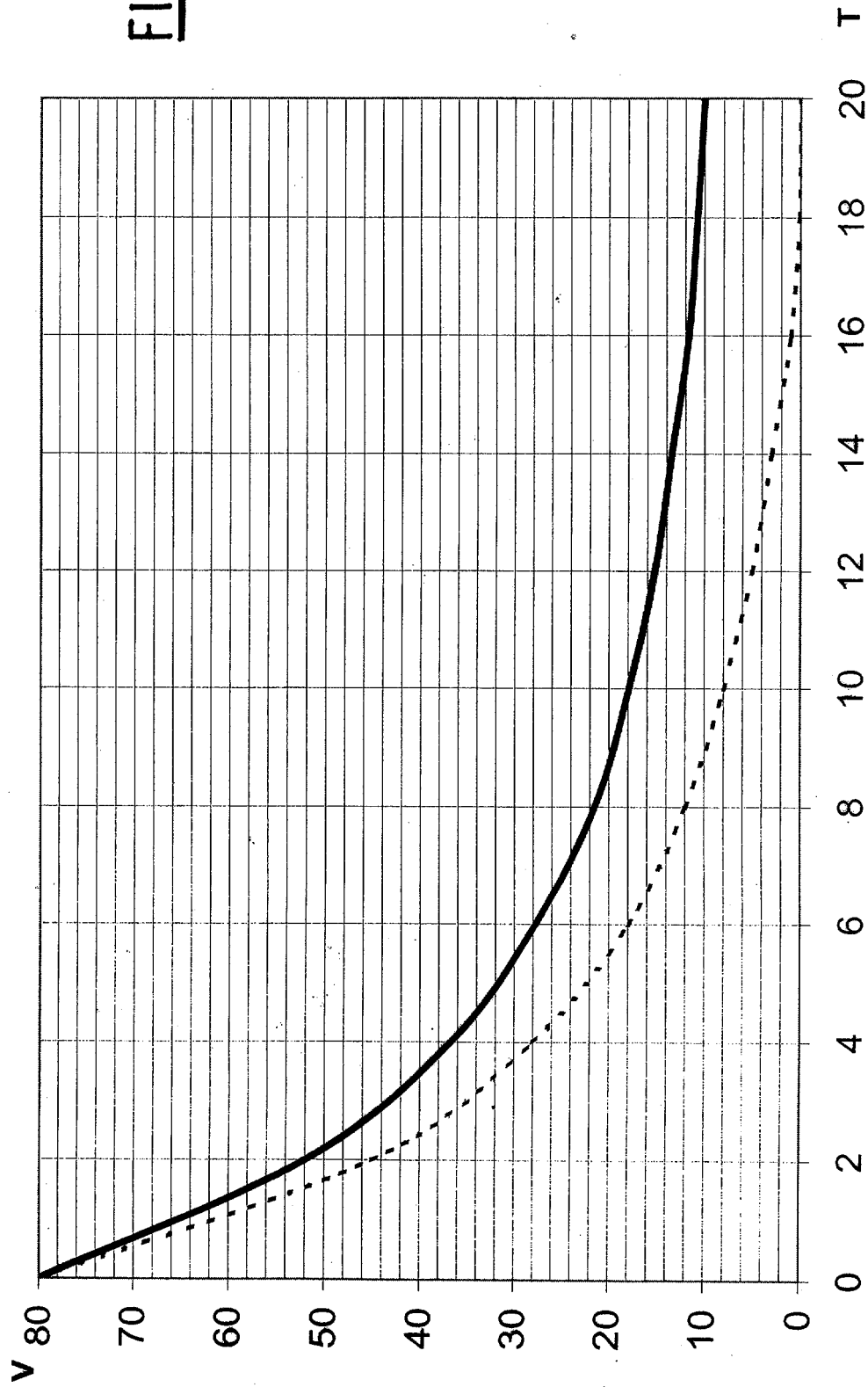
1/3

FIG.1

2/3

FIG. 2

3/3

FIG. 3



RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE

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

N° d'enregistrement
national

FA 704265
FR 0706364

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,D	US 4 365 504 A (HAINES DONALD A ET AL) 28 décembre 1982 (1982-12-28) * colonne 1, ligne 50, alinéa 64 * -----	1-11	G01P21/00
A,D	WO 01/35109 A (STICHTING ENERGIE [NL]; CORTEN GUSTAVE PAUL [NL]) 17 mai 2001 (2001-05-17) * page 1, ligne 1 - page 2, ligne 22 * -----	1-11	
A,D	JP 10 227810 A (TOKAI RYOKAKU TETSUDO KK; MEITSUU DENSHI KOGYO KK) 25 août 1998 (1998-08-25) * abrégé * -----	1-11	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC)
			G01F G01P
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
15 juillet 2008		Gagin, Thibaut	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS 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 bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant			

ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 0706364 FA 704265

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 **15-07-2008**

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
US 4365504 A	28-12-1982	AUCUN	
WO 0135109 A	17-05-2001	AU 2235501 A NL 1013543 C2	06-06-2001 16-05-2001
JP 10227810 A	25-08-1998	AUCUN	