

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
—
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
—
PARIS
—

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

2 562 840

②1 N° d'enregistrement national :

84 06436

⑤1 Int Cl⁴ : B 42 F 7/02.

①2

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 17 avril 1984.

③0 Priorité :

④3 Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 42 du 18 octobre 1985.

⑥0 Références à d'autres documents nationaux appa-
rentés :

⑦1 Demandeur(s) : *ROSSOLLIN Jean Claude.* — FR.

⑦2 Inventeur(s) : Bernard Dominguez et Jean Claude Ros-
sollin.

⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire(s) :

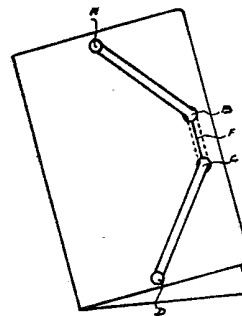
⑤4 Procédé pour la fabrication de chemises de classement et produits obtenus.

⑤7 Procédé de fabrication de chemise de classement fermant
par un élastique, et chemises obtenues par ce procédé.

L'invention concerne un procédé permettant de fabriquer
une chemise de classement fermée par un élastique qui est
fixé en deux points par des rivets ou œillets et coulissant dans
un troisième point.

Ce procédé consiste à percer dans un corps de chemise
quatre trous A, B, C, D et de couper le carton ou autre matière
de la chemise entre les trous B, C pour créer une fente entre
ces deux trous F. L'élastique fixé par des œillets dans les trous
A, D est passé en force à travers la fente F; de ce fait
l'élastique peut coulisser dans les deux trous B, C et permettre
une fermeture aisée de la chemise.

Le procédé selon l'invention est particulièrement destiné à la
fabrication de chemises de classement qui se ferment par
élastique.



FR 2 562 840 - A1

D

La présente invention concerne un procédé de fabrication de chemises de classement dont le corps est constitué par une feuille de carton ou de plastique dont l'épaisseur varie généralement entre 3/10 et 1 millimètre et dont la fermeture est assurée par un élastique fixé sur une
5 face et que l'on passe sur l'autre face .

La fabrication de ces chemises est traditionnellement effectuée en perçant quatre trous dans le corps de la chemise selon la figure 2 et en enfilant l'élastique à travers ces quatre trous (A, B, C, D) selon la figure 3. L'élastique est fixé à ses deux extrémités dans les trous (A, D) par des
10 rivets. De cette manière lorsque l'on veut fermer la chemise, il suffit d'étirer l'élastique pour le faire passer sous les angles (E, F) selon la figure 4. Comme l'élastique est libre dans les trous (B, C) on profite de l'élasticité de la longueur totale de l'élastique pour cette opération. Ce
15 procédé présente l'inconvénient de demander un enfilage de l'élastique complexe qui ne permet pas une mécanisation.

Certaines autres chemises, pour éviter ce problème d'enfilage, sont fabriquées en posant deux bouts d'élastique entre les trous (A, B) et (C, D) et rivés au corps de la chemise selon la figure 5. Ce procédé mécanisable ne permet pas le coulisement de l'élastique aux points (B, C), l'élastique
20 étant plus court de moitié ne s'allonge que de la moitié par rapport au procédé précédemment décrit et limite de ce fait la capacité de la contenance de la chemise.

Le procédé selon la présente invention permet d'éliminer l'opération complexe d'enfilage de l'élastique et permet un coulisement de celui-ci
25 pour conserver une contenance maximum de la chemise.

Le corps de la chemise est percé par quatre trous (A, B, C, D) et en plus les trous (B, C) sont reliés entre eux par une fente (F) selon la figure 6. Pour passer l'élastique à travers les deux trous (B, C) il suffit de maintenir l'élastique au dessus de la fente et de pousser l'élastique avec une
30 lame à travers la fente (F), ainsi l'élastique se trouve emprisonné dans les trous (B) et (C). Après fixation de l'élastique aux points (A, D) on peut tirer l'élastique qui coulisse dans les trous (B, C) pour fermer la chemise. Nous ne décrivons pas la fixation de l'élastique aux points (A, D) car cette technique est parfaitement connue. La fente (F) après passage de l'élasti-
35 que peut être renforcée soit en collant une pièce de carton soit en rapportant une agraffe métallique.

Selon une autre forme de réalisation du procédé, il est possible de renforcer le système si l'on doit avoir des chemises de forte capacité. Selon cette variante, à la place des trous (B, C) et de la fente (F), on réalise un trou K selon la figure 7 et on rapporte une pièce en plastique moulée selon 5 la figure 8. Cette pièce moulée est munie d'un rebord (J) permettant sa fixation dans le trou (K), réalisé précédemment dans le corps de la chemise, par roulage de ce rebord. Après réalisation de cet assemblage, nous nous retrouvons, pour passer l'élastique devant la même réalisation que précédemment décrite. La pièce plastique présente deux trous (B, C) et une fente 10 (F). Cette nouvelle version offre l'avantage de ne pas affaiblir le corps de la chemise par une fente qui risquerait d'être une amorce de déchirure.

Selon une autre forme de réalisation du procédé, il est possible de faire un trou (K) selon la figure 7, de poser un oillet ayant le même périmètre (P) que le trou et de coller une bande de carton (L) à l'endroit (M) selon la 15 figure 9 et de faire apparaître ainsi deux trous (N, O). L'élasticité de la bande de carton permet de faire passer l'élastique en dessous et de le bloquer vers la remontée.

Le procédé selon l'invention est particulièrement destiné à la fabrication de chemises de classement mais peut être utilisé pour la fabrication 20 d'articles devant être fermés par un élastique.

- 1 - Procédé pour la fabrication de chemises de classement fermées par un élastique qui est fixé au moins par trois points et dont un point au moins est coulissant, caractérisé en ce que l'élastique est poussé à travers une fente (F) reliant deux trous (B, C).
- 5 2 - Chemise selon le procédé revendiqué en 1 caractérisée en ce que les deux trous (B, C) et la fente (F) les reliant sont directement réalisés par découpe dans le corps de la chemise.
- 3- Chemise réalisée selon la revendication 1 caractérisée en ce que les trous (B, C) et la fente (F) les reliant sont rapportés au corps de la chemise
10 par rivetage d'une pièce en plastique injectée comportant les trous (B, C) et la fente (F).
- 4- Chemise réalisée selon la revendication 1 caractérisée en ce que les deux trous (B, C) et la fente (F) les reliant sont réalisés en rapportant un oeillet (F) de forme oval et une pièce de carton pour boucher le milieu du trou
15 ainsi créé, cette pièce de carton étant fixé sur le corps de la chemise par collage et cela d'un seul coté du trou.
- 5- Chemise réalisée selon la revendication 2 caractérisée en ce qu'une plaque de carton est collée à cheval sur la fente de passage d'élastique.

1/4

2562840

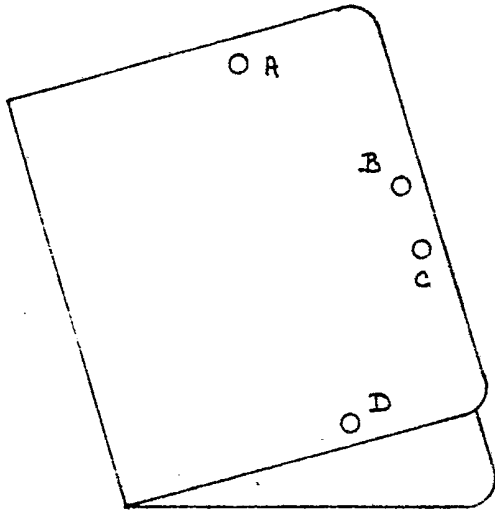


figure 2

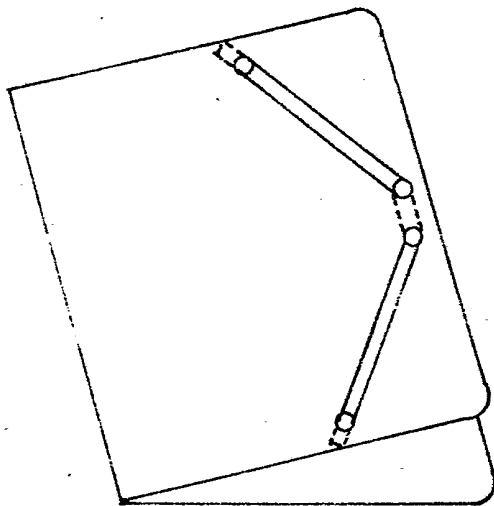


figure 3

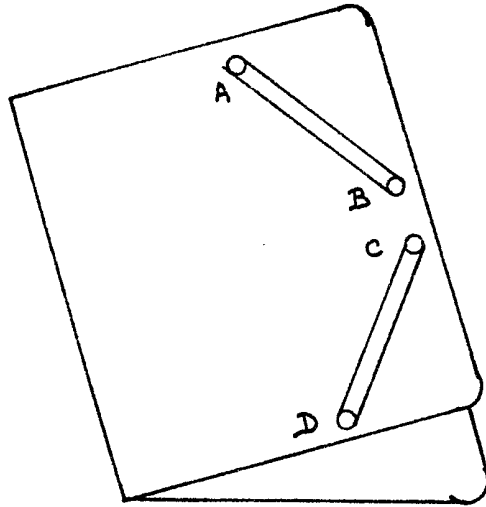


figure 5

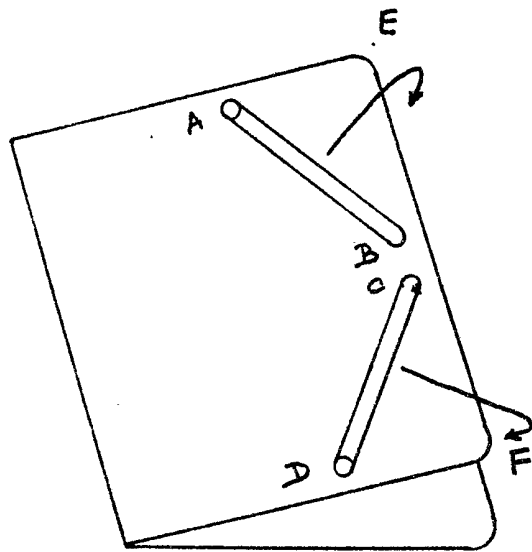


figure 4

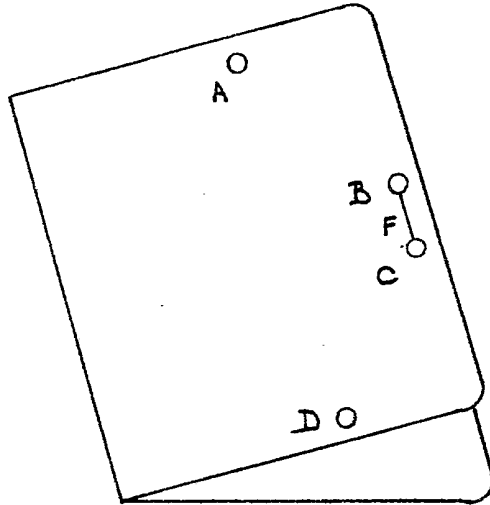


figure 6

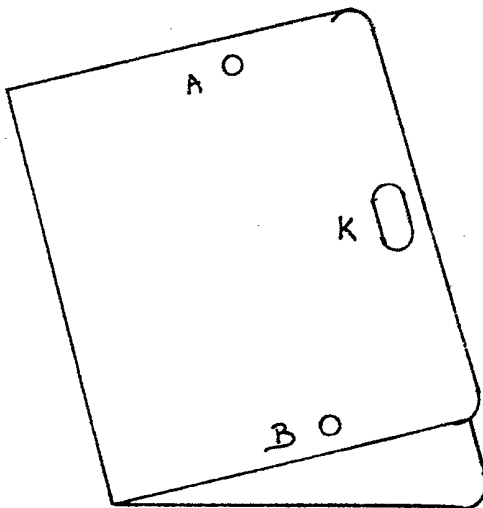
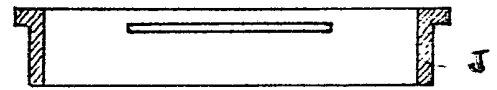


figure 7



coupe AA'

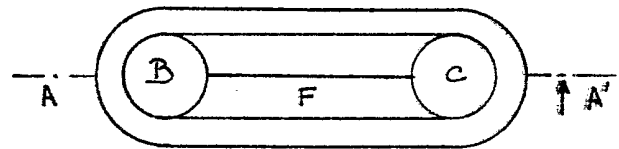


figure 8

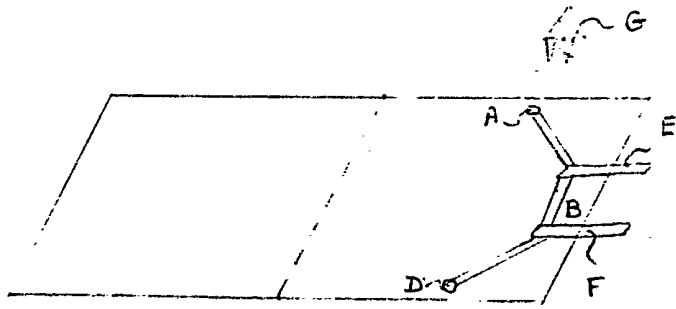


figure 5



figure 6

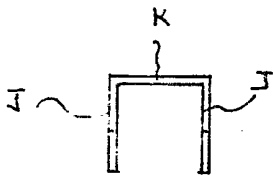


figure 7

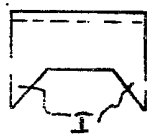


figure 8



figure 9

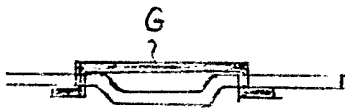


figure 10

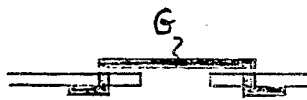


figure 11

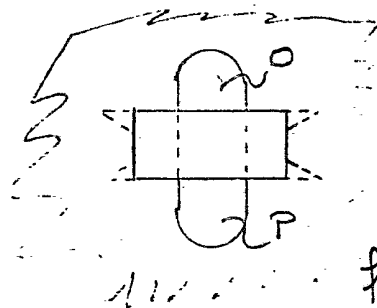


figure 12