

## DESCRIPTION GENERALE

①

Ces "volumes de rangement" se présentent sous forme de casiers parallélépipédiques de diverses dimensions pouvant être juxtaposés et superposés entre eux pour former des ensembles mobiliers.

Chaque casier est formé de cinq panneaux constituant ses parois et peut être équipé d'un sixième panneau constituant sa porte.

La réalisation de ces "volumes de rangement" repose sur 3 principes :

- 1° Modulation et dimensionnement des casiers
- 2° Disposition des panneaux constituant les parois et la porte éventuelle de chaque casier
- 3° Mode d'assemblage des panneaux entre eux et fixation des portes.

# MOBILIER ADHESIF

BREVET N° 69 11 250

# 1° - Modulation et dimensionnement des casiers

Les casiers sont composés à l'unité de dimensions choisies :

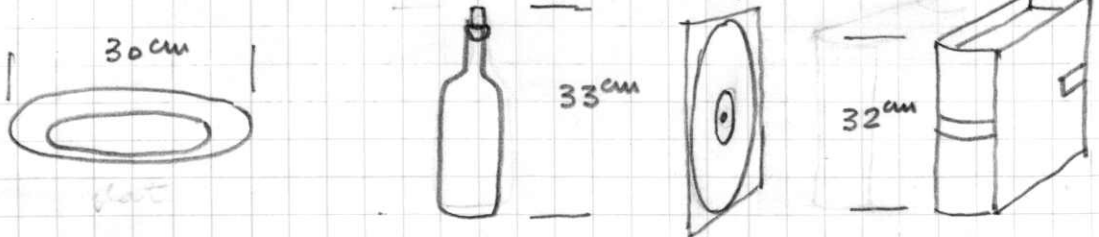
- 1° En fonction de leurs rapports numériques permettant des combinaisons harmoniques
- 2° En raison des possibilités qu'elles offrent pour le rangement des séries d'objets les plus usuels.

A l'unité d'un module unique :  $M$  compris entre 9 et 15 cm ces dimensions correspondent à  $2M, 3M, 5M$  et au-delà.

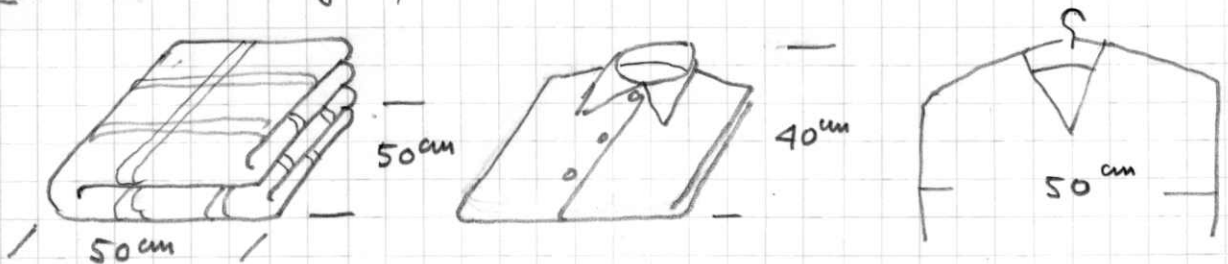
2 M : petits objets, livres courants de bibliothèque, ....



3 M : vaisselle, bouteilles, disques, dossiers, ....



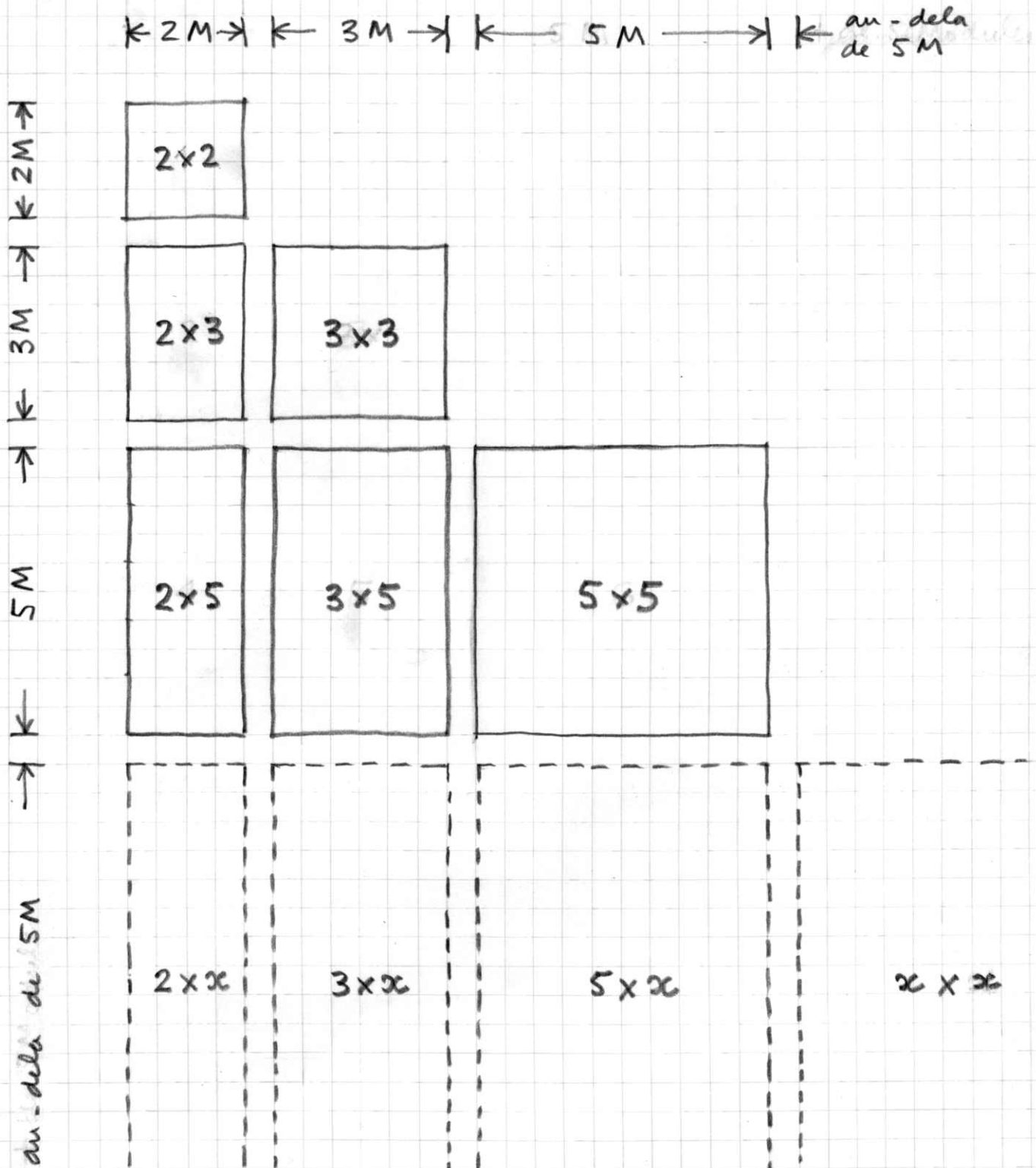
5 M : linge, vêtements, ....



Au-delà de 5M : gros objets, hauteur tendue, valises, balais, ménage, ....

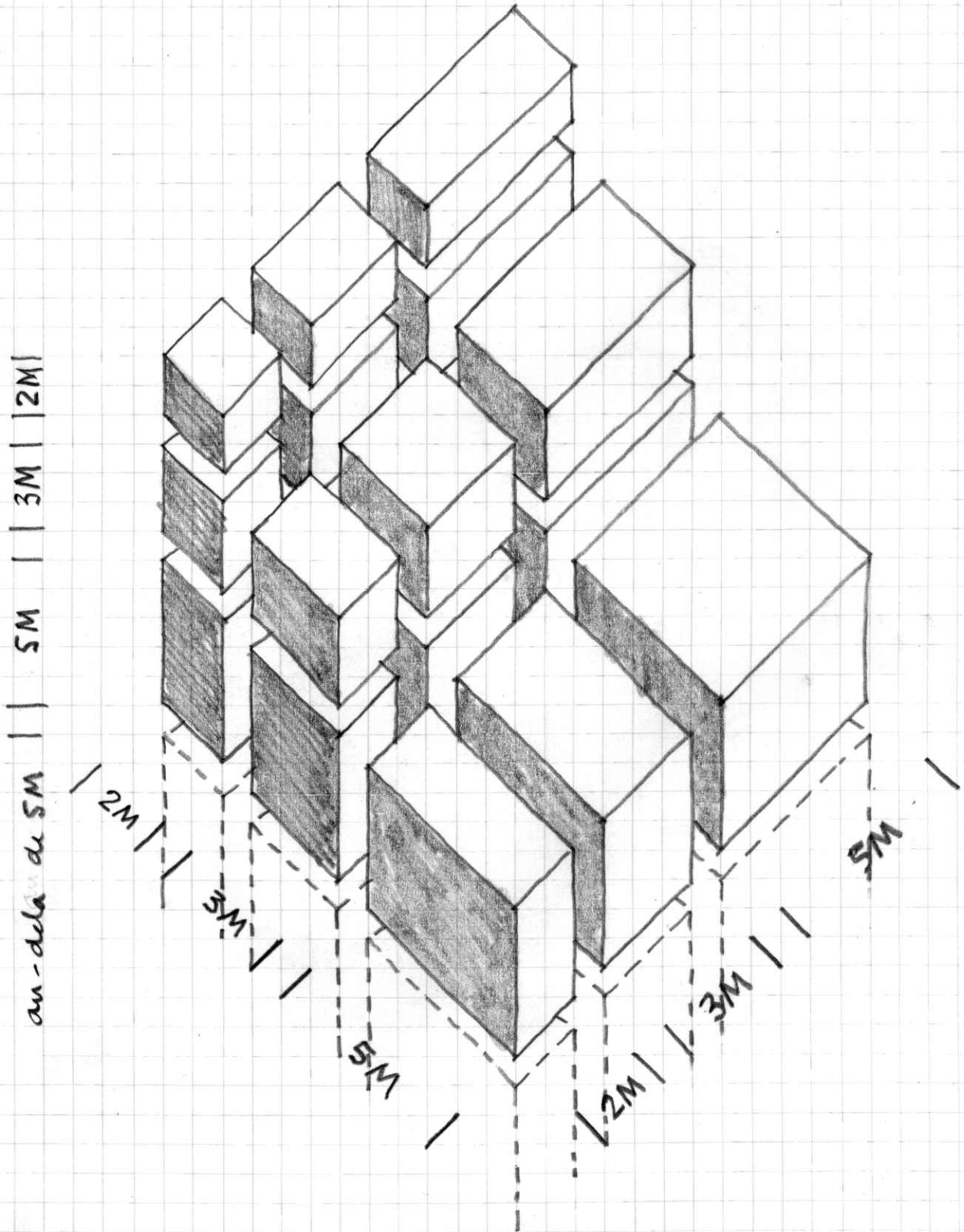
3

cette modulation détermine un nombre limite de paquets :  
6 paquets pour les modules 2M, 3M et 5M



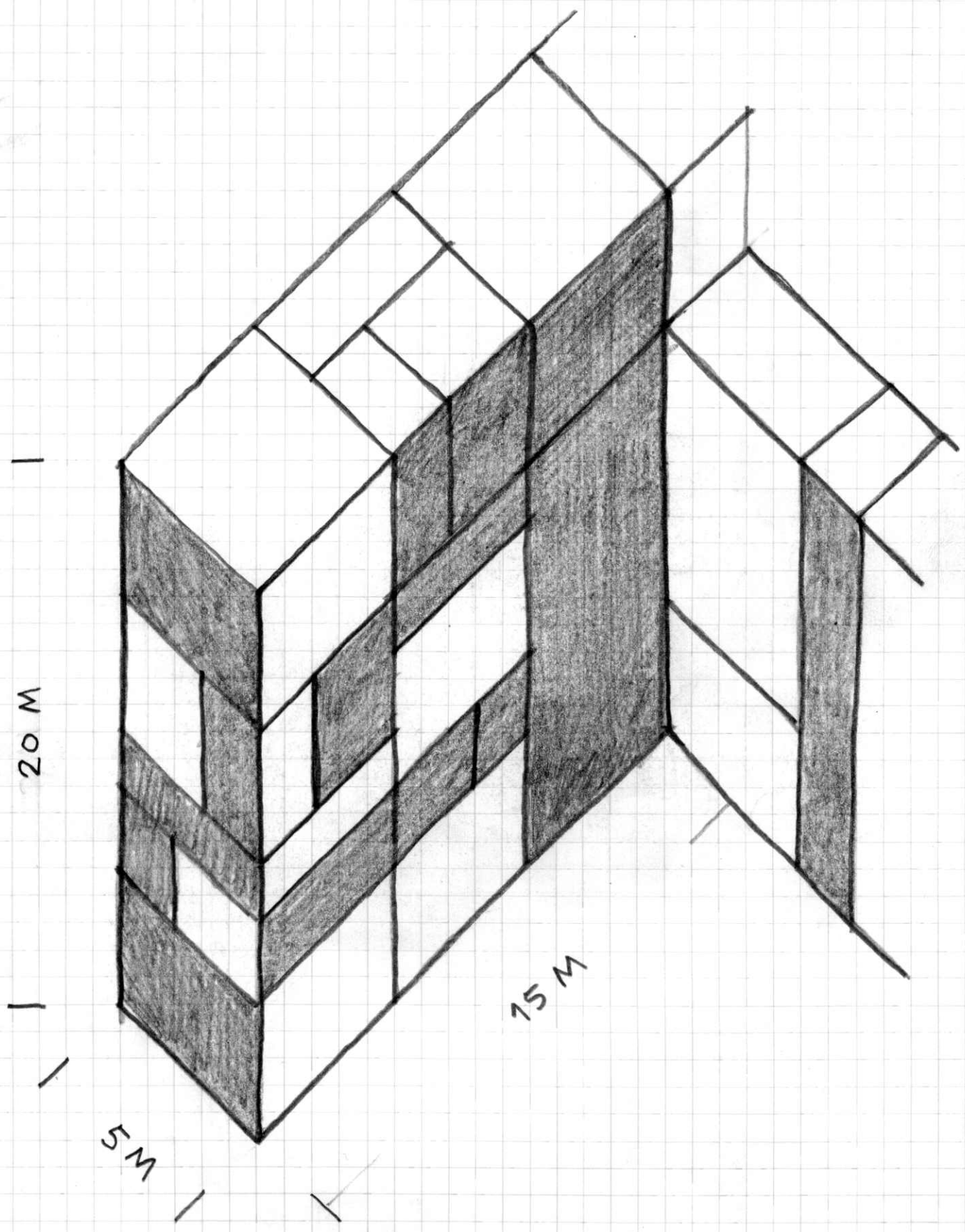
pour ces 6 anneaux : 18 pontrelits de caïeux.

4



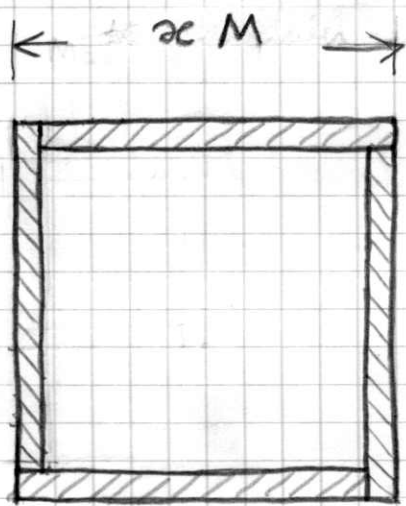
pour les casiers : de multiples combinaisons.

⑤

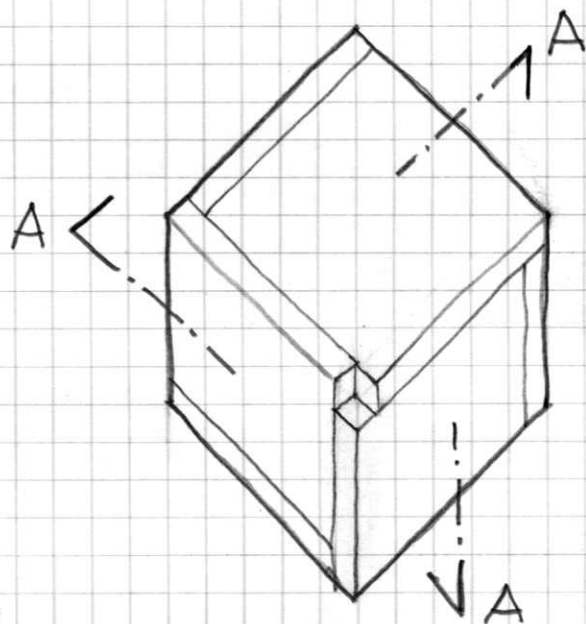


2° - Disposition des panneaux constituant les parois et la porte éventuelle de chaque cazier.

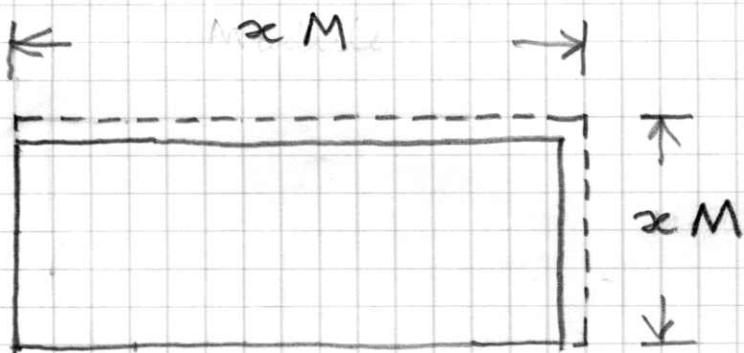
les panneaux sont disposés en "tournant", de manière identique, suivant les trois plans du parallélépipède :



Coupe A



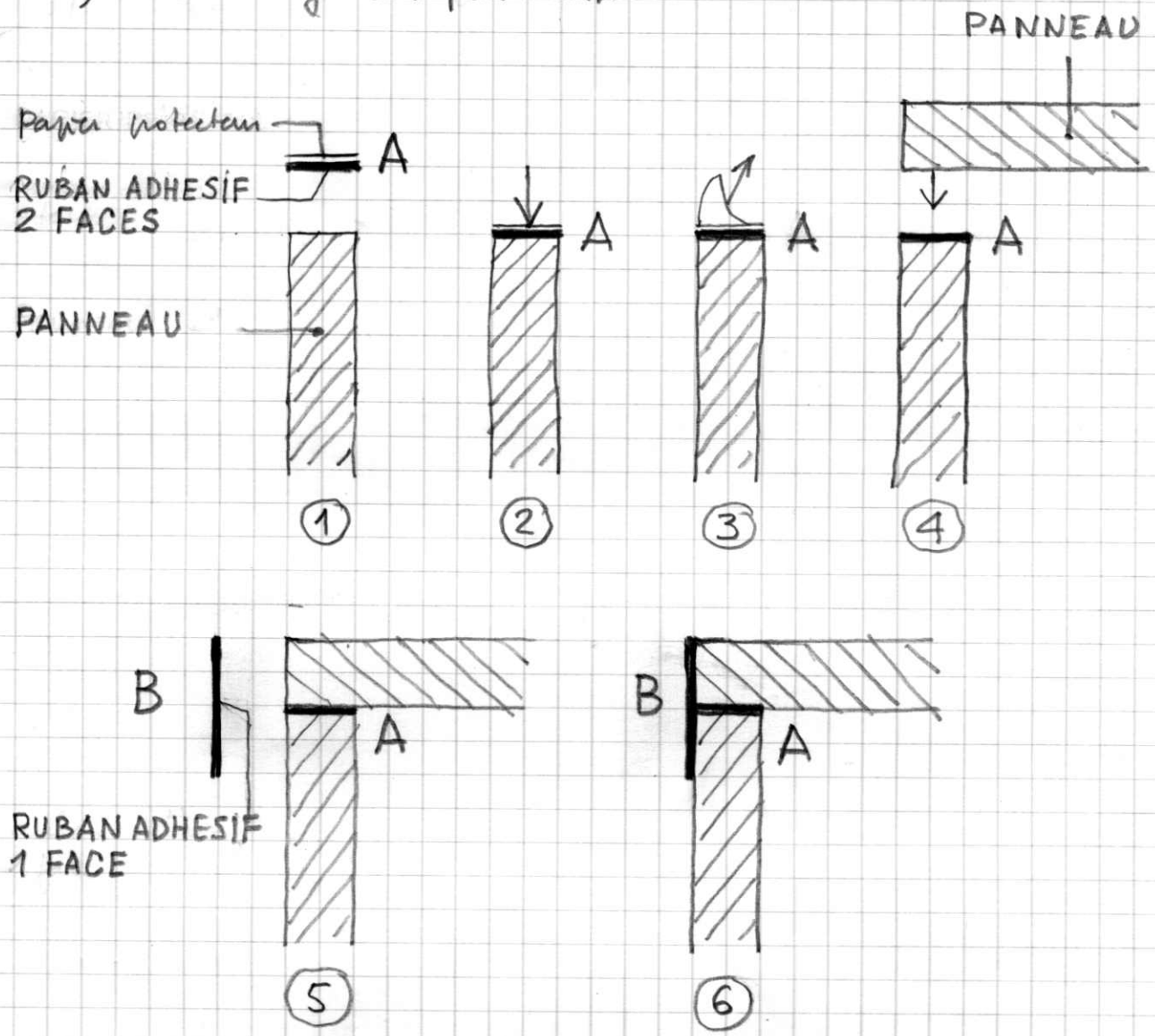
les deux dimensions "réelles" de chaque panneau correspondent aux dimensions théoriques (Modules) diminuées de l'épaisseur des panneaux (toujours constante)



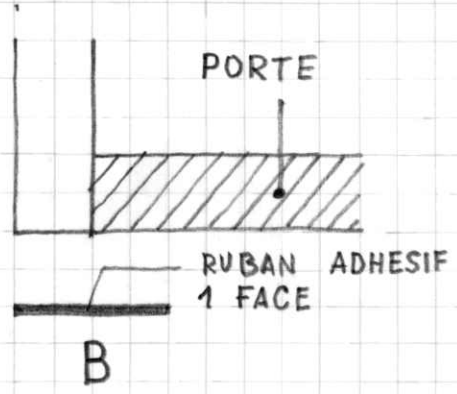
Chaque panneau peut indifféremment constituer la porte du cazier.

### 3° - Mode d'assemblage des panneaux entre eux

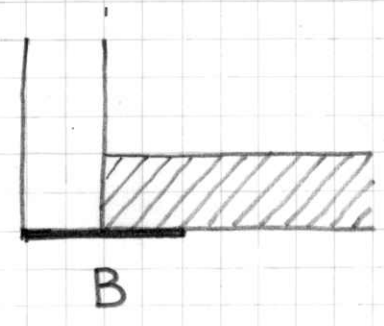
#### a) Assemblage des panneaux



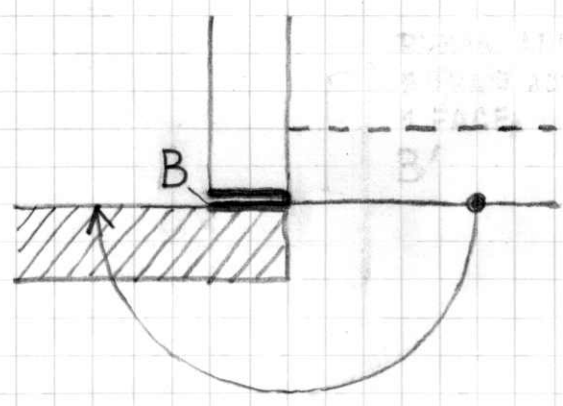
b) fixation des portes (charnières)



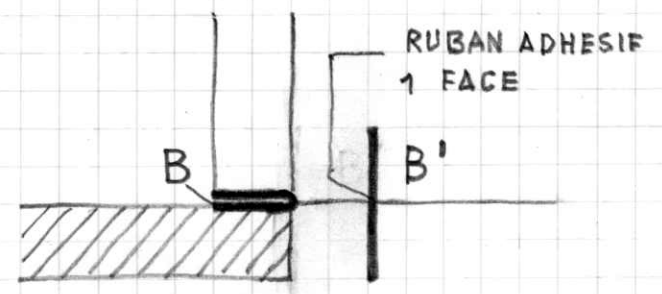
1



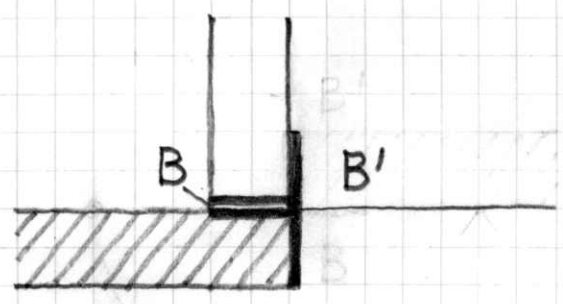
2



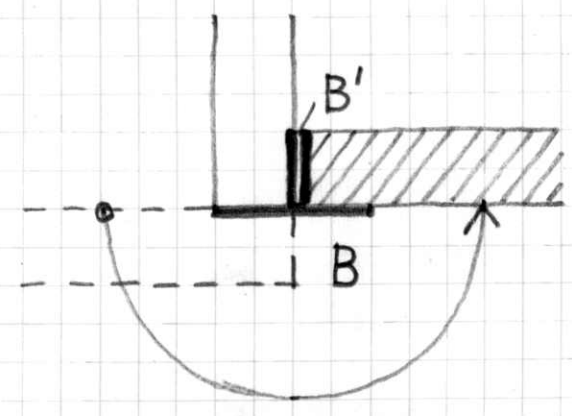
3



4



5

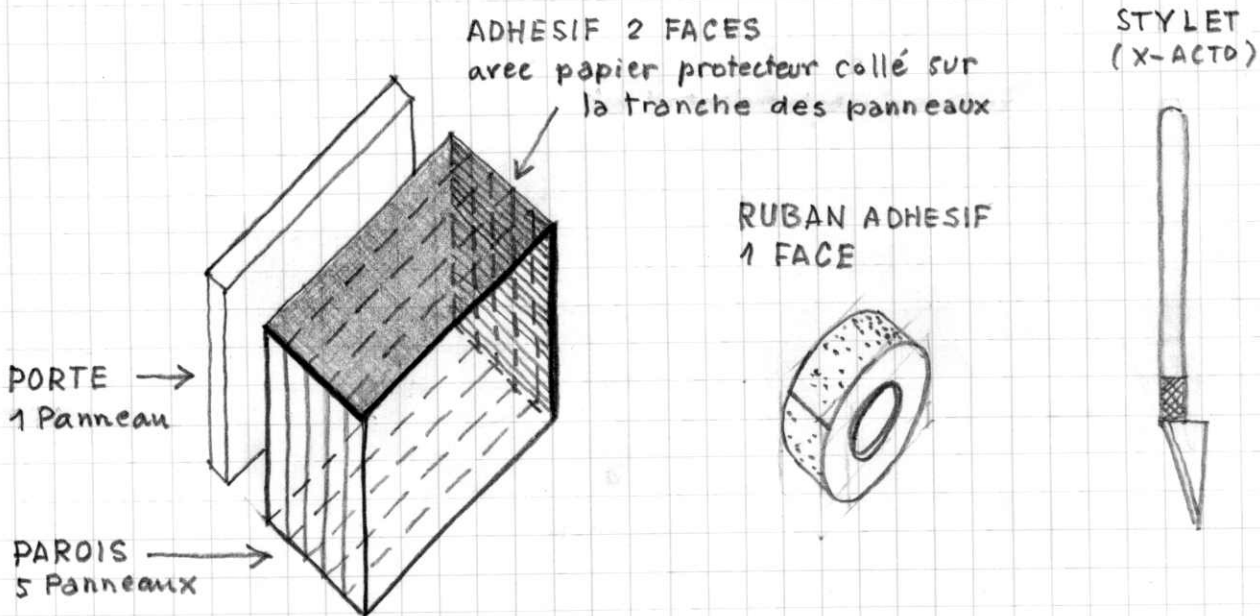


6



# PRESENTATION COMMERCIALE

1° chaque casier est montée dans un carton comprenant :



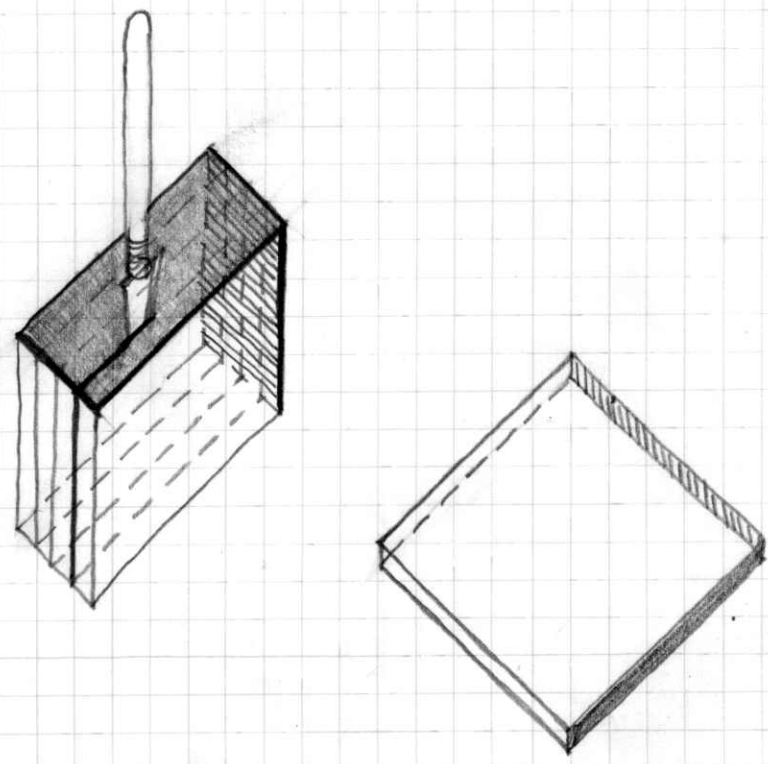
2° Un jeu de cubes figurant à échelle réduite les divers modèles de casiers veut être fourni à l'utilisateur pour lui permettre de rechercher en volume les combinaisons qu'il souhaite obtenir.

3° Un équipement intérieur veut être proposé comprenant :

- un système de tablettes composé de 6 panneaux aux mêmes modules que les panneaux constituant les parois, et adaptable à chaque casier.
- un habillage décoratif des faces intérieurs, composé également de 6 panneaux en feuille adhésive, ou autre revêtement adaptable à toutes les faces des casiers.

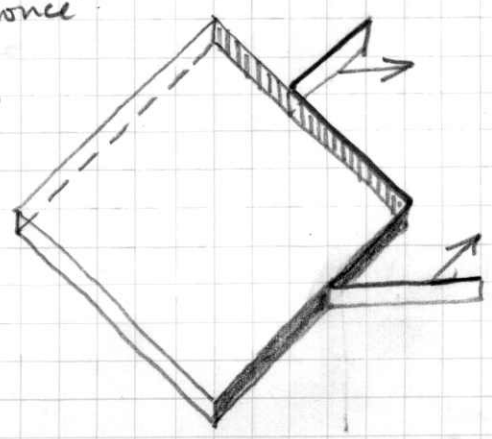
# MONTAGE DES CASIERS

1° Separation des panneaux a l'aide du stylet



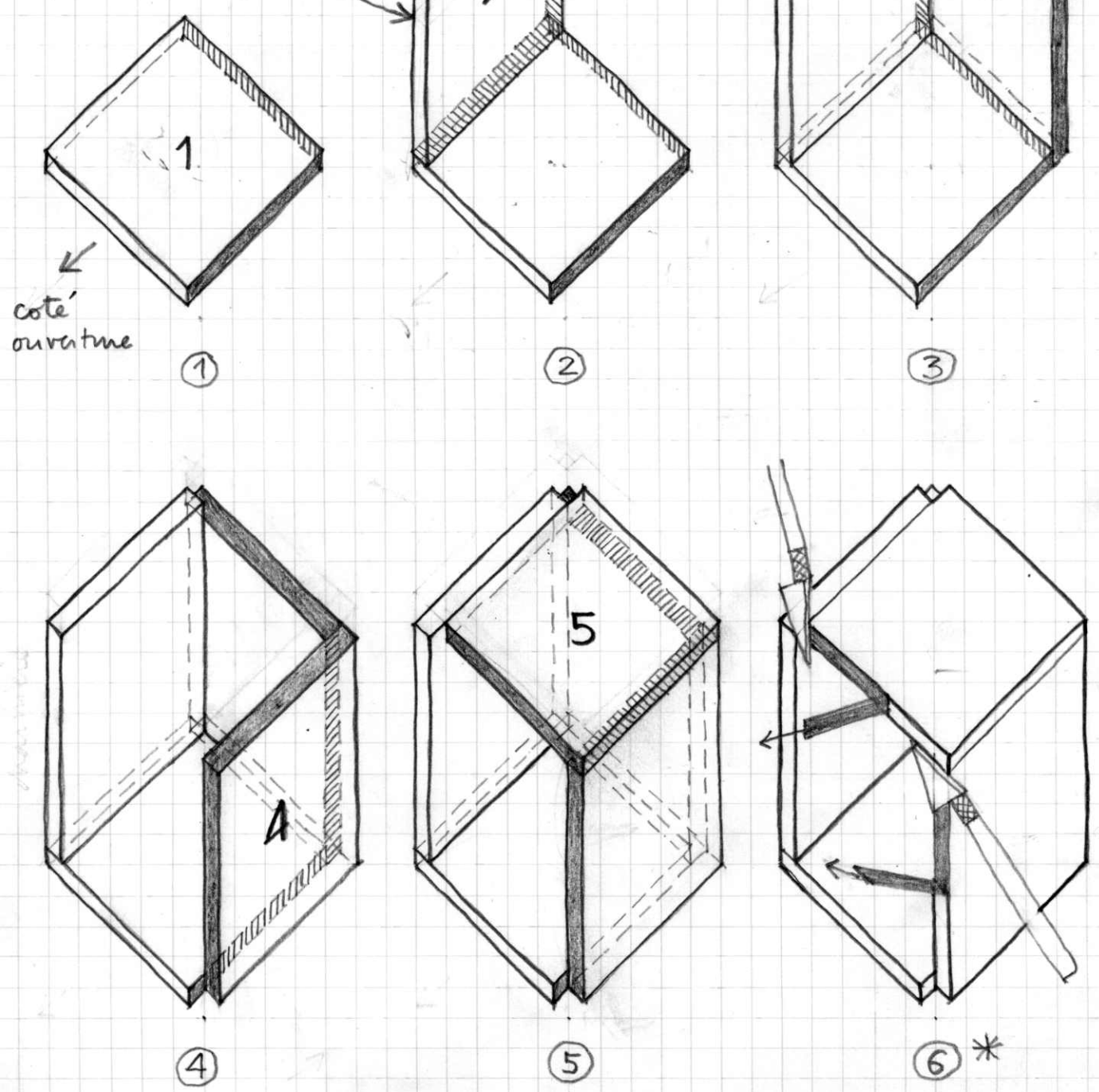
2 Enlèvement du papier protecteur

après avoir soigneusement poncé  
le papier protecteur des parties  
adhésives avec le manche du  
stylet.



### 3° Assemblage des parois

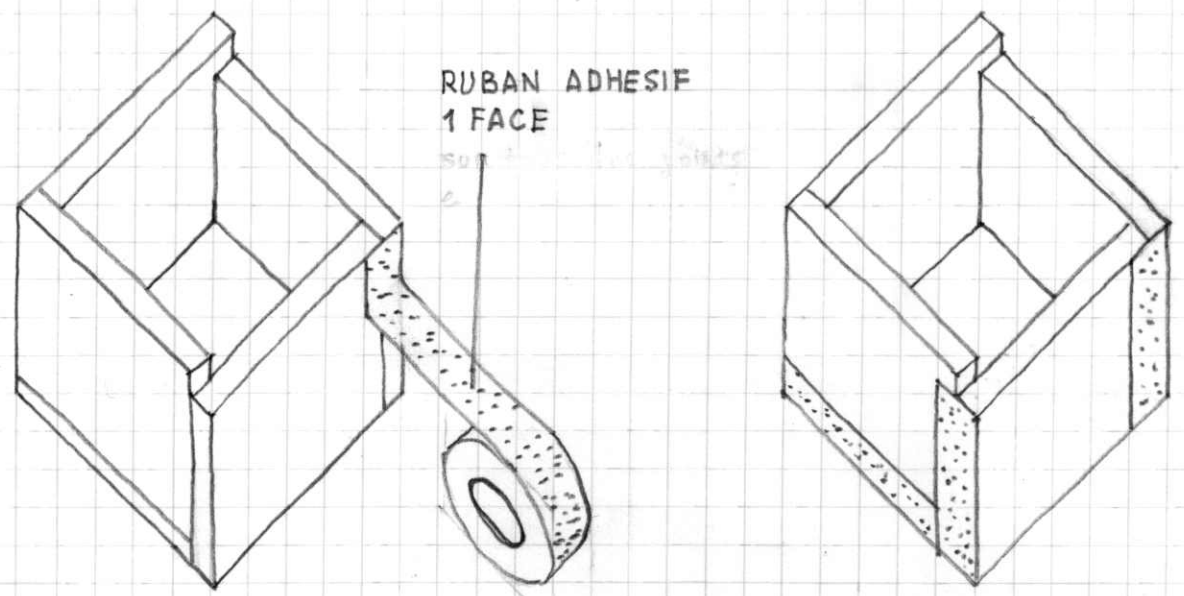
cote' charniere de la porte eventuelle (sur la plus grande longueur de l'ouverture pour les portes rectangulaires)



cote' ouverture

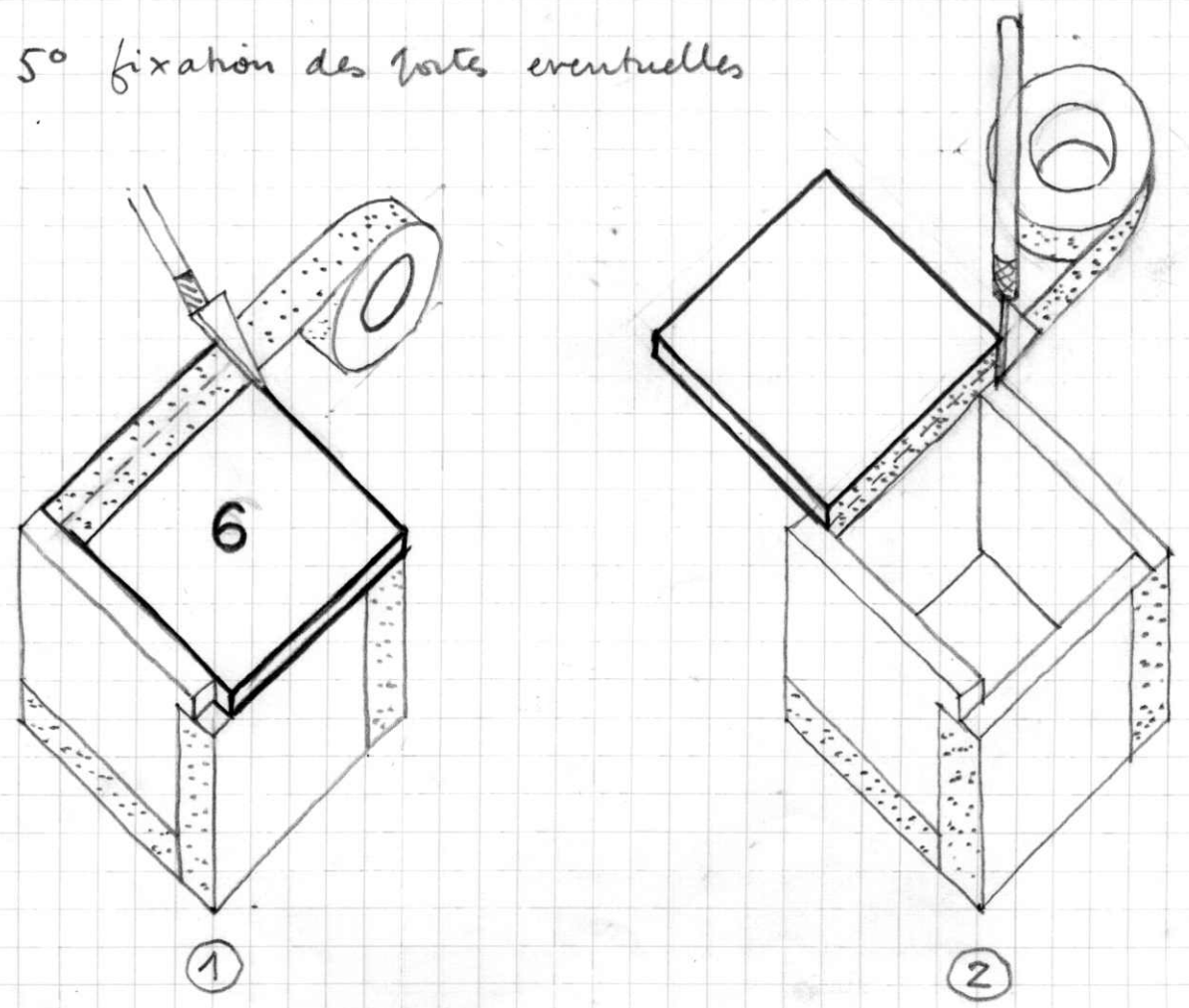
\* enlevement de l'adhesif 2 faces sur les tranches de l'anneaux cote' ouverture

4° Finition des arêtes et tranches de laumeaux



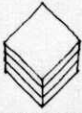
Ruban adhesif 1 face sur tous les joints et tranches de laumeaux

5° fixation des portes eventuelles



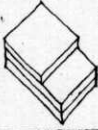
EMBALLAGE DES PANNEAUX PAR TYPE DE CASIER

CARTON 2.2



$$2.2.2 = 6 \times 2.2$$

CARTON 2.3



$$2.2.3 = 2 \times 2.2$$

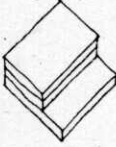
$$4 \times 2.3$$

1 CALE A

CALE: A (1x2)



CARTON 3.3

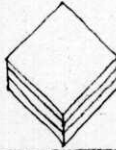


$$2.3.3 = 4 \times 2.3$$

$$2 \times 3.3$$

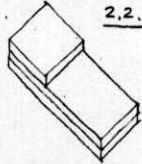
2 CALES B

CALE: B (1x3)



$$3.3.3 = 6 \times 3.3$$

CARTON 2.5

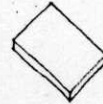


$$2.2.5 = 2 \times 2.2$$

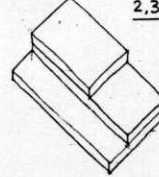
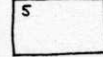
$$4 \times 2.5$$

1 CALE C

CALE: C (2x3)



CARTON 3.5



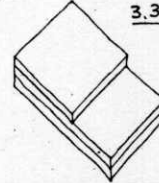
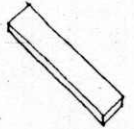
$$2.3.5 = 2 \times 2.3$$

$$2 \times 2.5$$

$$2 \times 3.5$$

1 CALE D  
1 " B  
1 " C

CALE: D (1x5)

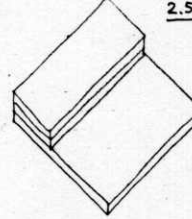
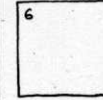


$$3.3.5 = 2 \times 3.3$$

$$4 \times 3.5$$

1 CALE C

CARTON 5.5

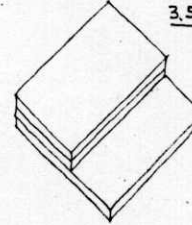
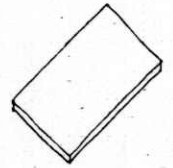


$$2.5.5 = 4 \times 2.5$$

$$2 \times 5.5$$

2 CALES F

CALE: F (3x5)

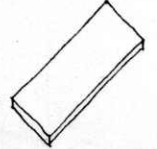


$$3.5.5 = 4 \times 3.5$$

$$2 \times 5.5$$

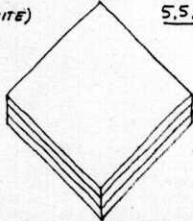
2 CALES E

CALE: E (2x5)



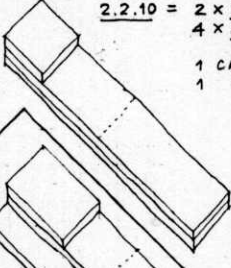
Nota : chaque carton contient 6 panneaux assemblés deux à deux par le ruban adhésif double face (muni de papier protecteur) collé sur les tranches

CARTON 5.5 (suite)



$$5.5.5 = 6 \times 5.5$$

CARTON 2.10

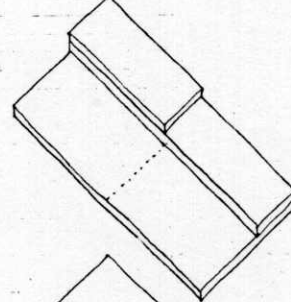
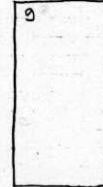


$$2.2.10 = 2 \times 2.2$$

$$4 \times 2.10$$

1 CALE C  
1 " E

CARTON 5.10

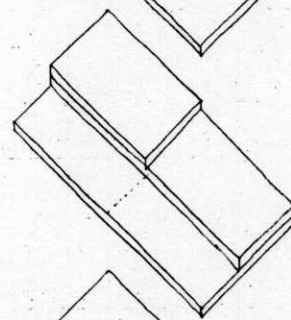


$$2.5.10 = 2 \times 2.5$$

$$2 \times 2.10$$

$$2 \times 5.10$$

4 CALES F  
1 CALE E



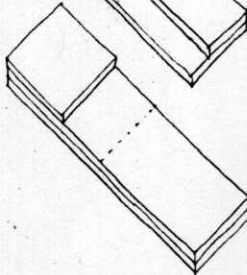
$$3.5.10 = 2 \times 3.5$$

$$2 \times 3.10$$

$$2 \times 5.10$$

4 CALES E  
1 CALE F

CARTON 3.10



$$2.3.10 = 2 \times 2.3$$

$$2 \times 2.10$$

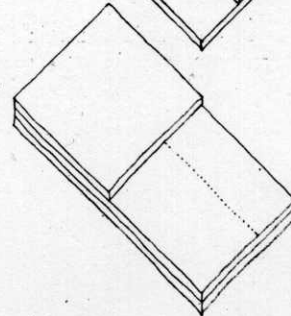
$$2 \times 3.10$$

2 CALES D  
1 CALE B  
1 " C  
1 " F

$$3.3.10 = 2 \times 3.3$$

$$4 \times 3.10$$

1 CALE C  
1 " F



$$5.5.10 = 2 \times 5.5$$

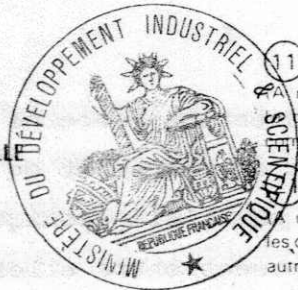
$$4 \times 5.10$$

1 CALE E  
1 " F

19 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS



21 N° de publication :

2.036.865

(à utiliser que pour  
le classement et les  
demandes de reproduction.)

N° d'enregistrement national :

69.11250

(à utiliser pour les paiements d'annuités,  
les demandes de copies officielles et toutes  
autres correspondances avec l'I.N.P.I.)

# 15 BREVET D'INVENTION

2<sup>e</sup> PUBLICATION  
DE L'INVENTION

22 Date de dépôt..... 11 avril 1969, à 15 h 13 mn.  
 41 Date de la mise à la disposition du public de la demande..... B.O.P.I. - «Listes» n. 48 du 31-12-1970.  
 Date de la décision de délivrance..... 25 octobre 1971.  
 Publication de la délivrance..... B.O.P.I. - «Listes» n. 46 du 19-11-1971.  
 51 Classification internationale (Int. Cl.)... F 16 b 12/00//A 47 b 96/00.

71 Déposant : VIENNE Fabien, résidant en France.

73 Titulaire : *Idem* 71

74 Mandataire : Cabinet Beau de Loménie, 55, rue d'Amsterdam, Paris (8).

54 Mode d'assemblage et réalisation de volumes de rangement ou analogues.

72 Invention de :

33 32 31 Priorité conventionnelle :

La présente invention concerne un mode d'assemblage et la réalisation de volumes de rangement ou analogues se présentant sous la forme d'unités parallélépipédiques susceptibles d'être juxtaposées et superposées entre elles pour former un  
5 ensemble.

On connaît déjà des meubles ou ensembles constitués par des unités juxtaposées et superposées. Les unités de ces meubles ou ensembles sont vendues dans le commerce montées entièrement, de manière qu'il ne reste plus à l'utilisateur que de  
10 les disposer selon son gré.

Tout d'abord, bien que ces unités soient fabriquées en séries, et donc devraient être d'un faible prix de revient, ce qui n'est pas le cas, il n'est pas possible de les adapter à l'espace auxquelles sont destinées. En effet, ces unités ne peuvent  
15 être transformées à volonté de manière à tenir compte de la structure de l'espace où elles doivent être disposées ; de ce fait, par exemple, si l'unité est pourvue d'une porte sur une de ses faces, il n'est généralement pas possible de disposer l'unité de telle façon que la porte soit sur une autre face par rapport à une unité  
20 adjacente.

Ainsi, on était astreint à suivre une certaine ligne de montage pour ne pas désharmoniser l'ensemble.

La présente invention pallie les inconvénients précités, et a pour but un mode d'assemblage et une réalisation de  
25 volumes de rangement ou analogues très simples et dont le prix de revient est très bas.

A cet effet, la présente invention a pour objet un mode d'assemblage et la réalisation de volumes de rangement se présentant sous la forme d'unités parallélépipédiques susceptibles  
30 d'être juxtaposées et superposées entre elles, caractérisés en ce que chaque unité est constituée par des panneaux assemblés les uns aux autres dans un mouvement tournant de manière qu'au moins deux des panneaux latéraux soient portés par le panneau de fond le long de deux de ses côtés, les deux autres panneaux latéraux n'étant pas  
35 portés par le panneau de fond mais disposés contre les chants des deux côtés libres dudit panneau de fond.

Un avantage de la présente invention réside dans le fait que le volume de rangement est constitué à partir de panneaux identiques ou non, relativement peu coûteux et ne nécessitant aucune préparation spéciale, autre que celle d'être rigoureusement découpés suivant des dimensions qui soient des multiples entiers d'un module de base.

D'autres avantages et caractéristiques ressortiront de la description donnée ci-dessous à titre indicatif, mais non limitatif, ainsi que du dessin annexé sur lequel :

- 10                   - les figures 1a, 1b, 1c, 1d, 1e représentent les différentes phases de la réalisation d'une unité selon l'invention;
- la figure 2 est une vue schématique de l'assemblage de deux panneaux ;
- la figure 3 est une vue schématique de l'assemblage  
15 d'un panneau articulé sur un autre panneau ; et
- la figure 4 est une vue en élévation d'un volume de rangement réalisé selon l'invention.

A partir de panneaux découpés industriellement de manière à présenter les mêmes dimensions et susceptibles d'être  
20 livrés sous la forme d'un paquet, par exemple de six, on réalise une unité comme représentée aux figures 1a à 1e, ladite unité étant constituée par cinq panneaux identiques et présentant un côté ouvert.

Un panneau, tel que (1), est posé à plat et constitue  
25 le fond de l'unité. Un premier panneau latéral (2) est disposé le long et sur un côté du fond (1), (figure 1b). Le deuxième panneau latéral (3) sera de la même manière disposé sur le côté adjacent du fond (1). De ce fait, (figure 1c), le panneau (3) va déborder du fond (1) d'une quantité égale à l'épaisseur du panneau (2). Le  
30 troisième panneau latéral (4) sera placé contre le chant du côté du fond (1), adjacent au panneau (3), (figure 1d) ; le cinquième panneau (5) sera également disposé contre le chant du côté restant libre du fond (1) de manière à former l'unité représentée à la  
figure 1e. Ce mode d'assemblage des panneaux 1 à 5 permet de réali-  
35 ser des unités sans avoir à tenir compte des épaisseurs des différents panneaux.



En effet, dans le cas d'une unité réalisée avec des panneaux identiques, la construction dans un mouvement tournant permet de rattraper au fur et à mesure les épaisseurs des panneaux sans nécessiter, au moins, un panneau de plus grande dimension; on voit donc l'intérêt d'un tel mode d'assemblage qui réduit considérablement la gamme des panneaux lorsque ces derniers doivent être utilisés pour la réalisation, par exemple, d'un volume de rangement tel que représenté à la figure 4.

La face ouverte de l'unité de la figure 1e peut être fermée au moyen d'un panneau qui, pour rattraper les épaisseurs existantes, sera articulé sur le panneau latéral (3) et fera disparaître le décalage entre les panneaux (3) et (4) pour ne laisser que le décalage entre les panneaux (5) et (2).

Une autre caractéristique de l'invention réside dans les moyens pour assembler les panneaux entre eux. Le souci premier à éviter à l'utilisateur étant la complexité du montage, on a trouvé que l'emploi d'un adhésif courant dans le commerce et se présentant sous la forme d'un ruban collant permet des assemblages à la fois robustes, simples et peu coûteux. Cet adhésif peut comporter soit une face collante, soit les deux faces collantes suivant son application.

Dans le cas d'un assemblage de deux panneaux adjacents, (figure 2), il va de soi qu'on utilise un adhésif (6) collant sur ses faces, de manière à solidariser les deux panneaux susmentionnés. On peut, le cas échéant, pour renforcer l'assemblage, utiliser un adhésif simple face (6a), disposé le long de la ligne d'assemblage entre lesdits panneaux.

Quand on désire disposer d'une unité présentant un panneau articulé servant de porte, on réalise l'assemblage comme représenté à la figure 3. Cet assemblage est constitué par deux bandes adhésives (7) et (8) collantes sur une face; la bande (7) recouvre l'arête d'articulation externe dans la position fermée de la porte; on ouvre ensuite la porte pour appliquer la bande (8) sur les chants en regard de la porte et du panneau qui lui est associé.

On a ainsi constitué une unité complète susceptible de présenter une face soit ouverte, soit fermée par une porte.

La figure 4 représente un volume de rangement réalisé à partir d'unités selon la présente invention. Ce volume de rangement comprend des unités parallélépipédiques dont les dimensions sont des multiples d'un module de base  $M$ . Ainsi, l'unité (9) est un cube dont les panneaux sont des carrés de côtés  $2M$ . L'unité adjacente (10) est formée de panneaux  $2M \times 3M$  et de panneaux  $2M \times 2M$ , de manière à être juxtaposée à l'unité (9) et former une suite continue. De la même manière, l'unité (11) adjacente à l'unité (10) peut, par exemple, comporter uniquement des panneaux  $3M \times 2M$  avec un fond  $3M \times 3M$ . Comme dernier exemple, on citera l'unité (12) dont les dimensions des panneaux sont telles que les unités (10), (11) et (12) constituent un ensemble homogène.

Pour cela, les panneaux latéraux de l'unité (12) seront, par exemple, des panneaux  $5M \times 2M$ , tandis que les panneaux de la porte et du fond sont  $5M \times 5M$ .

Il va de soi que le choix des unités est fonction des volumes de rangement qu'on désire réaliser, en particulier, si on souhaite un volume, par exemple de profondeur  $2M$ ,  $3M$  ou  $5M$ , il faudra utiliser des cellules dont la juxtaposition donne une profondeur de  $2M$ ,  $3M$  ou  $5M$ . De la même manière que pour la réalisation d'une unité, le volume de rangement peut être constitué d'unités solidarisées les unes aux autres par des bandes adhésives encore que la disposition adoptée dans le cas de la figure 4 permet de supprimer ces bandes adhésives.

Il faut également noter que les unités sont superposées les unes sur les autres de manière que le fond d'une unité repose sur deux panneaux latéraux de l'unité adjacente disposée immédiatement au-dessous.

Bien entendu, la description n'est pas limitative et l'homme de l'art pourra y apporter des modifications sans sortir pour cela du domaine de l'invention.

REVENDEICATIONS

- 1)- Mode d'assemblage et réalisation de volumes de rangement se présentant sous la forme d'unités parallélépipédiques susceptibles d'être juxtaposées et superposées entre elles, caractérisés en ce que chaque unité est constituée par des panneaux 5 assemblés les uns aux autres dans un mouvement tournant, de manière qu'au moins deux des panneaux latéraux soient portés par le panneau de fond le long de deux de ses côtés, les deux autres panneaux latéraux n'étant pas portés par le panneau de fond mais disposés contre les chants des deux côtés libres dudit panneau de fond.
- 10 2)- Mode d'assemblage selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'unité est constituée par six panneaux identiques dont un est articulé sur un des autres panneaux.
- 3)- Mode d'assemblage selon les revendications 1 et 2, caractérisé en ce que les panneaux sont assemblés au moyen d'une 15 bande adhésive collante sur une ou sur les deux faces.
- 4)- Mode d'assemblage selon la revendication 1, caractérisé en ce que chaque unité est constituée par des panneaux de même épaisseur et dont les dimensions latérales sont des multiples d'un 20 module de base.

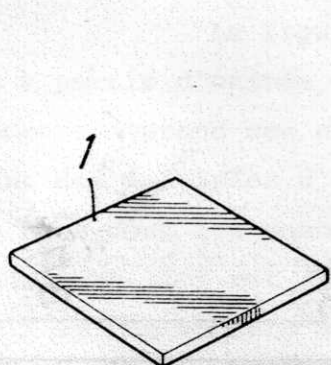


Fig. 1a

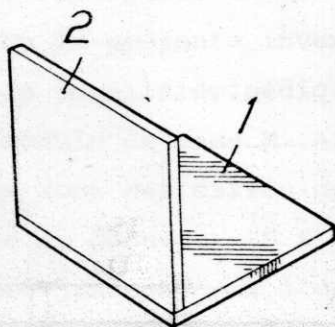


Fig. 1b

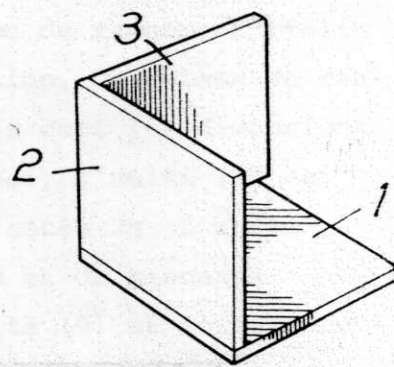


Fig. 1c

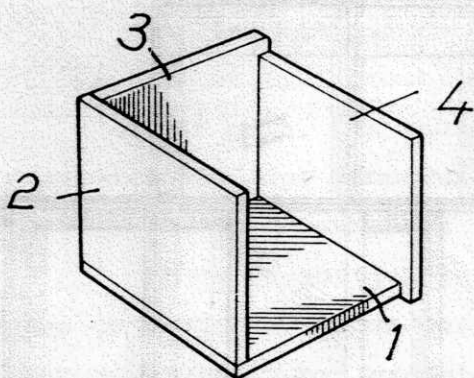


Fig. 1d

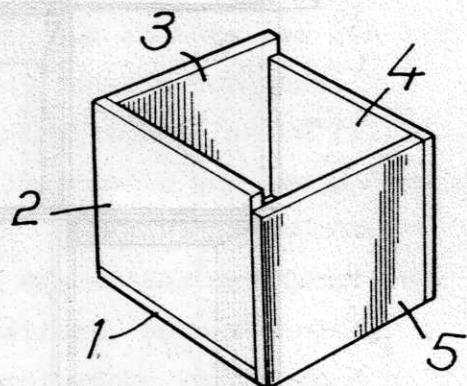


Fig. 1e

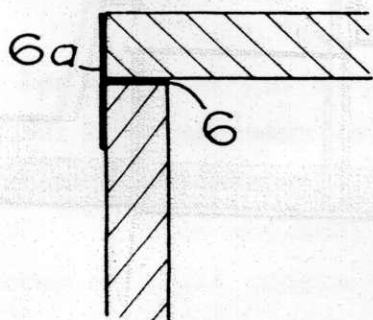


Fig. 2

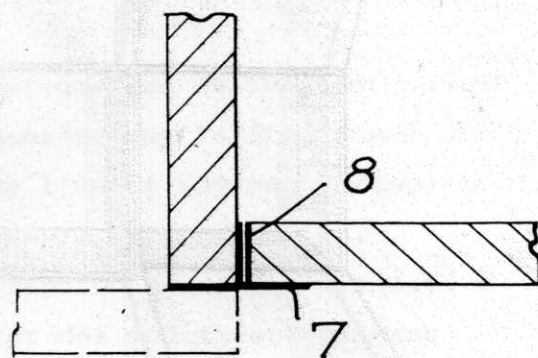


Fig. 3

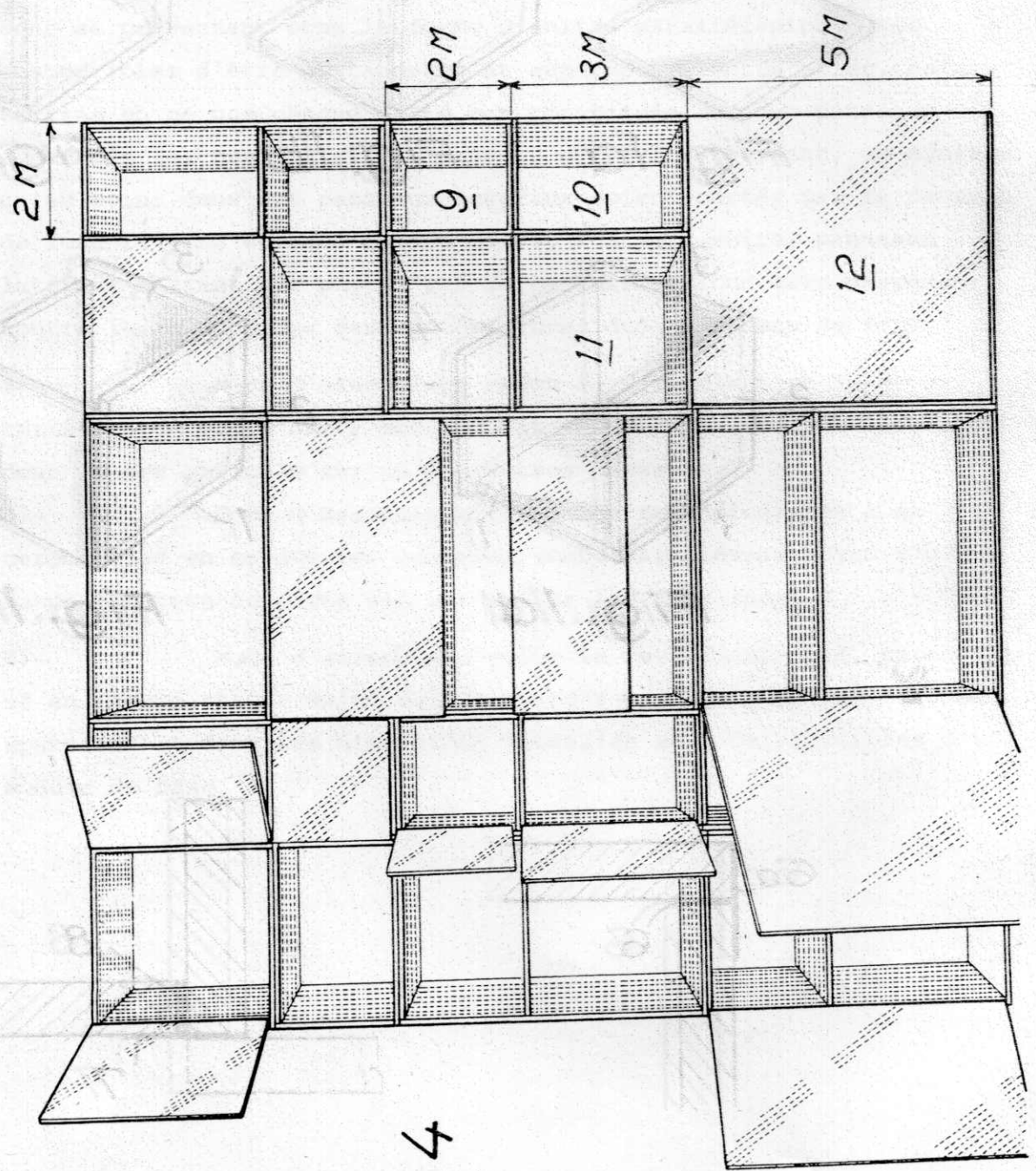


Fig. 4