

ROYAUME DU MAROC

OFFICE MAROCAIN DE LA PROPRIÉTÉ (19)
INDUSTRIELLE ET COMMERCIALE



المملكة المغربية

المكتب المغربي
للملكية الصناعية والتجارية

(12) FASCICULE DE BREVET

(11) N° de publication : **MA 33081 B1** (51) Cl. internationale : **B60D 1/00**

(43) Date de publication :
01.03.2012

(21) N° Dépôt :
33100

(22) Date de Dépôt :
19.08.2010

(71) Demandeur(s) :
**SCOOT IMPACT, 144 RUE MED SMIHA RES JAWHARATE MED SMIHA 6° ETG N° 35
MAARIF CASABLANCA (MA)**

(72) Inventeur(s) :
MEHDI, NAJID

(74) Mandataire :
MEHDI NAJID

(54) Titre : **ATTELAGE COMPOSE D'UN SYSTEME ROTATIF POUR SCOOTER
PERMETTANT LA TRACTION D'UNE REMORQUE**

(57) Abrégé : **ATTELAGE SPÉCIFIQUE POUR VÉHICULES À DEUX ROUES,
CONSTRUITS PAR CINQ PIÈCES INDÉPENDANTES, FABRIQUÉES SUR MESURES
ET ASSEMBLÉES PAR LA SUITE, PERMETTANT DE TRACTER TOUTES SORTES DE
SUPPORTS. L'ATTELAGE EST COMPOSÉ D'UN SYSTÈME ROTATIF PERMETTANT
UNE GRANDE MOBILITÉ DU VÉHICULE TRACTANT, AINSI QUE DU SUPPORT
TRACTÉ.**

ABREGE

Attelage spécifique pour véhicules à deux roues, construits par cinq pièces indépendantes, fabriquées sur mesures et assemblées par la suite, permettant de tracter toutes sortes de supports. L'attelage est composé d'un système rotatif permettant une grande mobilité du véhicule tractant, ainsi que du support tracté.

A handwritten signature in black ink, located in the bottom right corner of the page. The signature is stylized and appears to be a name followed by a surname, possibly 'J. P. ...'.

33081
= 1 MARS 2012

La présente invention a pour objet un procédé d'attelage spécifique pour véhicules à deux roues, en particulier le scooter Vespa de la marque Piaggio.

Un attelage pour deux roues n'est pas une option que l'on peut trouver chez un concessionnaire, contrairement aux attelages remorques de voiture. Il était alors inconcevable de pouvoir tracter une remorque adaptée aux scooters.

La présente invention a pour objet de remédier à cet inconvénient en proposant un procédé d'attelage spécifique pour Vespa Piaggio, à la fois simple, sécurisé et esthétique, mais permettant toutefois une grande mobilité du véhicule tractant, ainsi que de la remorque.

Ce procédé est caractérisé par cinq pièces indépendantes, fabriquées sur mesures et assemblées par la suite.

L'invention permet ainsi de tracter toutes sortes de supports, ou remorques (par exemple: remorque publicitaire), bien entendu adaptés au poids du scooter et aux réglementations.

L'invention comprend la fabrication d'un attelage qui se monte par le biais d'écrous sur le moteur du scooter.

L'attelage est fixé à la remorque ou au support par le biais d'un crochet permettant de séparer rapidement la remorque du scooter.

La dernière partie de l'attelage est soudé à la remorque et est fabriqué sur la base d'un axe rotatif graissé, permettant à la remorque de suivre parfaitement les moindres mouvements du scooter, en particulier dans les virages.

Cette dernière pièce est d'ailleurs repris des attelages de voitures tout terrain (4X4) et a été adapté à la présente innovation.

Cette invention a été conçu avec une attention particulière pour la sécurité, en effet en cas de chute soudaine du véhicule, cela n'entraînera en aucun cas la chute de la remorque, et inversement, grâce à la rotation prévue de l'attelage.

Les caractéristiques du procédé de l'utilisation ainsi que du support publicitaire qui font l'objet de l'invention seront décrites plus en détails en se référant aux dessins annexes dans lesquels:

- La figure 1 représente une pièce métallique qui est reliée au moteur du scooter du coté gauche conducteur par trois écrous que l'on insère dans les trous (1, 1, 1); Les deux premier permettent simultanément l'accroche de l'amortisseur arrière et le dernier écrou se fixe à une pièce filtré du moteur.

« 2,2 » sont des trous dans lesquels on insère des écrous qui sont reliés au moteur; mais également relié à la figure 3 par deux écrous.

- La figure 2 représente une pièce métallique qui a subie différents pliages permettant d'une part de se fixer par deux écrous à la fixation du pot d'échappement et du moteur du scooter.

Cette pièce métallique est également reliée par deux écrous à la figure 3.

- La figure 3 représente une pièce métallique fabriquée à base de différents pliages permettant :

- de se monter à la figure 1 à l'aide de deux écrous

- de se monter à la figure 2 à l'aide de deux écrous

- de monter une boule d'attelage ou dans le cas présent (voir fig4) de monter un gros écrou grâce à un trou situé au milieu de la pièce.

- La figure 4 et 5 ont été récupéré d'un attelage de véhicule automobile tout terrain.

A savoir, la figure 4 est une pièce métallique qui se monte sur la figure 3 par le biais d'un écrou central sécurisé par le biais d'un joint et d'un boulon .

- La figure 5 est la dernière pièce qui est soudée au châssis de la remorque.

Celle-ci se relie à la figure 4 et s'accroche par le biais d'un axe sécurisé par une goupille.

L'axe central est rotatif à 360°, il est graissé par le biais d'une vis démontable.

REVENDICATIONS

1°) Procédé d'attelage spécifique pour véhicules deux roues, en particulier le scooter Vespa de la marque Piaggio caractérisé en ce que

Il est constitué de cinq pièces métalliques de formes différentes obtenues grâce à des opérations de découpe sur mesure et de pliage, ces pièces ont été soudées entre elles.

L'attelage est fixé et à la remorque, par le biais d'un crochet, et au moteur du scooter grâce à des écrous.

2°) Procédé d'attelage selon la revendication n°1 caractérisé en ce que

La figure n°1 sert de moyen de fixation à la remorque grâce à un crochet sécurisé. Ce dernier permet d'attacher ou de détacher la remorque instantanément et en toute sécurité.

3°) Procédé d'attelage selon la revendication n°1 caractérisé en ce que

La figure n°2 sert de moyen de fixation de part et d'autre du scooter grâce à des écrous vissés. Ce dernier reste sur le scooter définitivement, il est fixé et ne sera enlevé qu'en cas de nécessité. Ce n'est que de l'autre côté de l'attelage (Fig 5) que la remorque se décroche instantanément.

4°) Procédé d'attelage selon la revendication n°1 caractérisé en ce que

Il est constitué de cinq pièces métalliques, qui se complètent les unes avec les autres. Chaque pièce à son importance et son rôle dans le bon fonctionnement de l'attelage.

5°) Procédé d'attelage selon la revendication n°4 caractérisé en ce que

La figure n°1 est composée de trois perçages (N°1) du métal sur le devant de la pièce permettant l'accroche au moteur du scooter, du côté gauche, grâce à trois écrous vissés. A l'autre bout de la pièce deux perçages (N°2) ont été effectués, servant à être relié à la figure n°3 pour compléter le système d'attelage.

Le pliage (N°3) est adapté à la forme exacte du moteur de façon à ce qu'aucune gêne ne se fasse ressentir pour la pose de la pièce.

6°) Procédé d'attelage selon la revendication n°5 caractérisé en ce que

Il est constitué d'une seconde pièce métallique (Fig 2), relié au moteur, du côté droit,

parallèlement à la figure 1.

Cette pièce est composée de deux extrémités arrondies, percées, permettant l'introduction de deux écrous qui se fixent au moteur du côté droit, ayant également pour rôle le maintien du pot d'échappement.

N° 5 et 6 sont deux branches de longueur bien définies de façon à être adapté au volume du pot d'échappement du scooter, la continuité de ces branches, débouchent sur deux trous qui permettent de fixer l'ensemble de la pièce à la figure n°3.

7°) Procédé d'attelage selon la revendication n°6 caractérisé en ce que

La figure 3 permet de se raccorder aux figures 1 et 2 grâce à leurs perçages aux extrémités. Les deux trous N°8, se fixent au N°7 de la figure 2, ainsi que les trous N°9 viennent se fixer au N°2 de la figure 1.

C'est ainsi que les pièces (Fig 1, 2, 3) sont raccordées, le N°10 permettant l'accrochage de la pièce N°4 (Fig 4)

8°) Procédé d'attelage selon la revendication n°7 caractérisé en ce que

La figure 4 est une pièce métallique, avec une extrémité arrondie (N° 12) composé d'un trou fixé par le biais d'un écrou (N° 11) à la figure 3 en laissant une marge de serrage permettant à celle-ci de se déplacer de droite à gauche.

9°) Procédé d'attelage selon la revendication n°8 caractérisé en ce que

La figure 5 sert à accueillir la figure 4 entre ses branches (N° 13); viens s'ajouter la pièce N°14, qui est une tige permettant de relier la figure 4 à la figure 5, en s'introduisant dans la partie N°12 de la figure 4.

Puis viens la goupille (N° 15), ayant pour rôle de maintenir la tige N°14, en place, pour des questions de sécurité.

S'ajoutant à cette dernière pièce, un axe rotatif (N°16) permettant la rotation de cette pièce à 360°, sans aucunes limites.

Le perçage du trou N°17 permet l'introduction de matière graisseuse dans ce système rotatif pour encourager la rotation.

La plaque N°18 est ensuite soudé directement au cadre de la remorque.

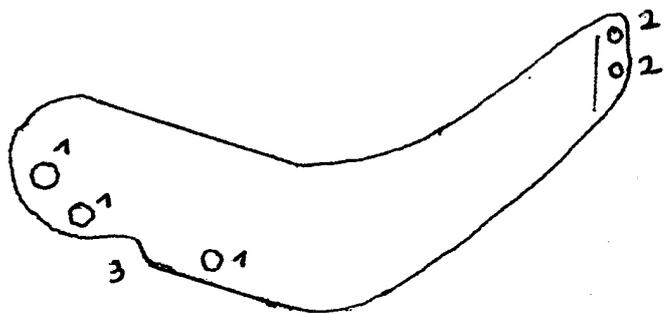


FIGURE 2

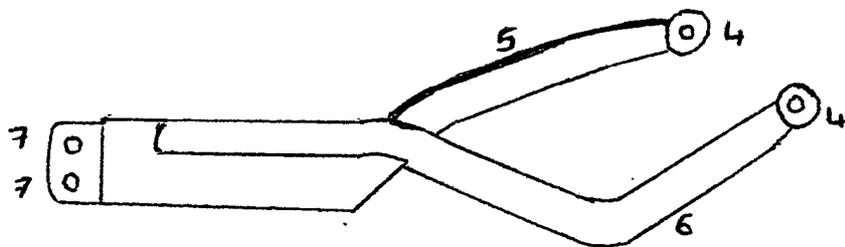


FIGURE 3

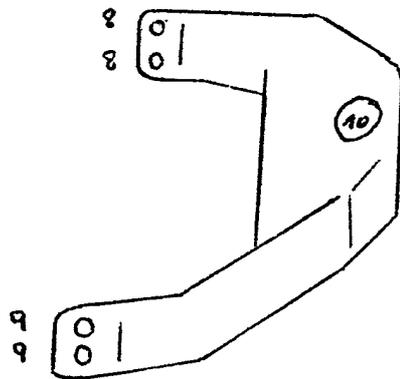


FIGURE 4

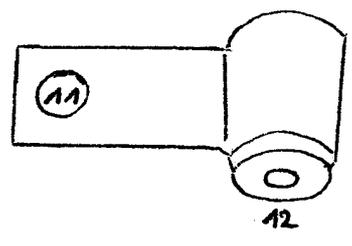


FIGURE 5

