

ROYAUME DU MAROC

OFFICE MAROCAIN DE LA PROPRIÉTÉ (19)
INDUSTRIELLE ET COMMERCIALE



المملكة المغربية

المكتب المغربي
للملكة الصناعية والتجارية

(12) BREVET D'INVENTION

(11) N° de publication :
MA 40925 B1

(51) Cl. internationale :
**B27F 7/26; B29C 65/56;
B29C 65/00; B29C 63/00**

(43) Date de publication :
31.07.2018

(21) N° Dépôt :
40925

(22) Date de Dépôt :
27.07.2016

(30) Données de Priorité :
27.07.2015 IT UB20152514

(86) N° de dépôt auprès de l'organisme de validation:EP16181569.1

(71) Demandeur(s) :
Gestind S.p.A., Strada Statale, 25 km 41 10050 Bruzolo (IT)

(72) Inventeur(s) :
JAGODNIK, Enrico

(74) Mandataire :
SABA & CO TMP

(54) Titre : **STATION AUTOMATIQUE POUR AGRAFER UN ÉLÉMENT DE MEMBRANE À UN SUPPORT ET PROCÉDÉ ASSOCIÉ**

(57) Abrégé : **STATION AUTOMATIQUE POUR AGRAFER UN ÉLÉMENT DE MEMBRANE À UN SUPPORT ET PROCÉDÉ ASSOCIÉ**

REVENDICATIONS

1. Station automatique (1) pour recouvrir un support (7) d'un élément membrane (8), comprenant un bras articulé (4), une agrafeuse (5) déplacée par le bras articulé (4) et une sous-station de fixation (2) destinée à retenir l'élément membrane (8) dans une position prédéfinie sur le support (7), caractérisée en ce que la station automatique (1) comprend, en outre, un élément de préhension (18) déplacé par le bras articulé (4) et apte à accrocher une partie de bord (9) de l'élément membrane (8) tandis que le support (7) est retenu par la sous-station de fixation (2) afin de tendre la partie de bord (9) avant que l'agrafeuse (5) fixe la partie de bord (9) au support (7).
2. Station automatique selon la revendication 1, caractérisée en ce qu'elle comprend des inserts (11) et/ou des gabarits (3) mobiles jusqu'à une position opérante de manière à coopérer avec l'élément membrane (8) pour plier vers l'intérieur la partie de bord (9) avant l'agrafage.
3. Station automatique selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisée en ce que la sous-station de fixation (2) comprend des tampons (12) agencés de manière à appliquer une première pression sur la coque (7) et fixer l'élément membrane (8) dans ladite position prédéfinie.
4. Station automatique selon la revendication 3, caractérisée en ce que la première pression est telle qu'elle conserve une condition de pré-tension de l'élément membrane (8) par rapport au support (7) afin d'éliminer les plis dans l'élément membrane (8) dans au moins une direction.
5. Station automatique selon les revendications 2 et 3 ou 2 et 4, caractérisée en ce que le gabarit (3) et/ou les inserts (11) sont mobiles jusqu'à une position dans laquelle ils appliquent une deuxième pression pour fixer la coque (7) et l'élément membrane (8) à la sous-station de

fixation (2) au cours de l'agrafage, la deuxième pression comportant une résultante appliquée dans une direction différente de celle de la résultante de la première pression.

5 6. Station automatique selon l'une quelconque des revendications précédentes lorsque dépendante de la revendication 2, caractérisée en ce que le gabarit (3) et/ou les inserts mobiles (11) définissent, lorsqu'ils sont engagés dans la position opérante, des passages (17) dans
10 lesquels entre l'élément de préhension (18) pour accéder à la partie de bord (9) et réaliser l'agrafage.

 7. Station automatique selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisée en ce que l'élément de préhension (18) est configuré pour engagement sur la
15 partie de bord (9) sous pression suivant un mouvement dans une direction rectiligne.

 8. Procédé pour agraffer un élément membrane (8) sur un support (7) au moyen d'une station automatique selon l'une quelconque des revendications précédentes, comprenant
20 les étapes consistant à :

- engager sous pression l'élément de préhension (18) sur la partie de bord (9) ;
- déplacer l'élément de préhension (18) pour tendre la partie de bord (9) ;
- 25 - réaliser l'agrafage tandis que l'élément de préhension (18) et la partie de bord (9) sont engagés.

 9. Procédé d'agrafage selon la revendication 8, caractérisé en ce que l'étape de déplacement comprend l'étape de déplacement dans une direction de manière qu'une sortie
30 (19) de l'agrafeuse (5) soit située en regard d'une zone tendue de la partie de bord (9).

 10. Procédé d'agrafage selon l'une des revendications 8 ou 9, caractérisé en ce que le support est apte à être fixé dans l'habitacle d'un véhicule sur roues et l'élément
35 membrane est une housse pour l'habitacle d'un véhicule sur roues.